

5525/9

中國紡織

11

ZHONGGUO

FANGZHI

1958

要 目

社論：徹底解放思想，貫徹總路線

打破保守思想，充分利用野生纖維

積極利用野生纖維發展紡織工業 羅日運

要敢想敢作，敢于比先進趕先進 梁文英

我們是如何開始扭轉落後局面的 中共震寰紡織廠委員會

評論：積極推行“兩參一改”的經驗

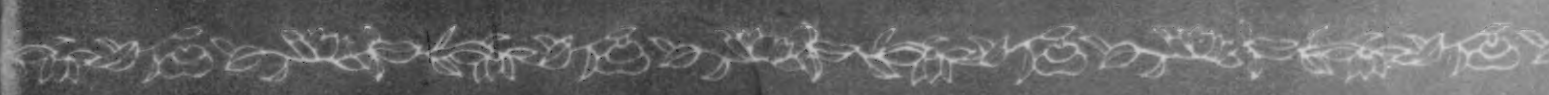
破陳規 立新制 天津市棉織品印染公司

評論：办好生活福利事業支援生產大躍進

沒有克服不了的困難 呂學純

技術革新門路廣，“庙会”之中大交流 陳炳鄂 孫望曾

美國的紡織工業（續） 顧毓璪



鼓足干劲、力争上游、多

彻底解放思想，贯彻总路线



党的第八届全国代表大会第二次会议确定了鼓足干劲、力争上游、多快好省地建设社会主义的总路线，向全国人民发出了向技术革命和文化革命进军的伟大号召。它标志着我国人民在党的领导下，进入了一个新的历史时期，也就是以技术革命和文化革命为中心的社会主义建设的新时期。

我国是一个一穷二白的六亿人口的大国。我国劳动人民长期以来，就有摆脱经济落后和文化落后的强烈愿望，但在过去反动统治下，这只能是一种梦想。党领导全国人民取得了翻天覆地的民主革命和社会主义革命的伟大胜利之后，及时地提出了社会主义建设总路线和技术革命、文化革命的伟大任务，正是集中地体现了我国人民尽早摆脱经济和文化落后的迫切要求，同时也表现出我国人民的大无畏精神和势如破竹的气概。现在在社会主义建设总路线的光辉照耀下，全国人民更加看清了自己的前途和自己的无穷无尽的力量，必将鼓起更高的革命干劲，发挥更大的独创精神，掀起更高的生产跃进怒潮。我国人民在工业的主要产品产量方面，赶上英国和世界上一切资本主义国家，已不是什么遥远的目标，而是在一个较短的时间内就可以实现的伟大现实了。

纺织工业是我国人民向伟大的社会主义建设事业进军的一支重要的战斗部队。它供应着全国六亿人民的衣着和其他日常用品需要。发展纺织工业对促进农业生产，巩固工农联盟；增加资金积累，加速工业建设；美化人民生活，推进文化革命等方面，都有极其密切的关系。在总路线的照耀下，纺织工业同样正在快马加鞭，兼程迈进。我们应该让纺织工业在我国遍地开花，生产出更多的价廉物美的纺织品，来满足人民日益增长的需要。使我国人民打扮得更漂亮，生活得更高兴；同时，也应该在各项产品产量方面，产品质量和花色品种方面，技术方面，在较短时间内，赛过一切资本主义国家。

我们有着一切的条件和可能。在工农业同时并举的方针的指导下，由于农业的大跃进，纺织工业所需要的农业原料资源将要很大的增加。我国还要大力发展化学纤维。遍地丛生的野生纤维为纺织工业提供了另一方面的新的资源。农业大跃进同时为纺织工业提供了巨大的市场，这是世界上最大的国内市场，它的潜力是不可估量的。在中央工业与地方工业同时并举和大型企业同中小型企业同时并举的方针的指导下，各地都有着办纺织工业的高度积极性，今年全国各地筹建的棉纺锭就将等于过去好几年的总和。全国纺织职工已经发挥出巨大的生产积极性和创造性，在技术革命的伟大号召下，精神更加奋发，斗志更加昂扬。因此，只要我们在党的领导下，充分认识当前的新形势，利用一切有利条件，认真地贯彻总路线，就一定能使我国纺织工业更加飞快地发展，在社会主义建设事业中作出伟大的贡献。

但是，过去我们许多同志在对农业增产和依靠地方办工业等问题上，认识是很不足的。在农业增产问题上，有着悲观或怀疑的想法，对办工业和搞技术方面有神秘观点。不彻底从这些固定的框子里摆脱出来，求得思想上的大解放，显然就不能很好地调动一切积极因素，贯彻总路线。

农业能不能够很快增产，经过过去冬以来的农业生产跃进，一切悲观和怀疑的论调已被事实彻底地推翻了。但是我们过去不仅对组织起来的农民的伟大的生产积极性认识不足，对农民的需要也了解得很少。我们许多同志注意了农民对产品数量的要求，但很少去了解农民对品种和质量的要求。有的甚至认为农民只要有穿的就够满意了，因此就不去积极地增加品种，改进质



快好省地建設社会主义

量，来更好地满足农民的需要。这种对广大农民需要的简单化想法，显然是落后于形势的发展的。随着农业生产的迅速增长，农民生活的不断改善，广大农民对紡織产品的数量、品种和質量的要求，必将日益提高。我們必須有明确的群众观点，随时了解农村和城市的需要，只有这样，才能使紡織工业更好地为六亿人民服务，巩固工农联盟。

对办工业抱着神秘观点，就認為办工业是很复杂奥妙的事情，不是什么人都可以动手的，結果把办工业限制在少数人的圈子里，看不到地方和群众的力量。現在依靠全党全民办工业，就能办的更多、更快，許多人都已看清楚了。但是不是一定要办許多中小型厂或小型厂呢？有的人还是有怀疑的。譬如有人就認為毛紡織厂技术复杂，不适宜于办小的，对棉紡織厂也有人有类似的想法。这些同志仍然只从技术方面或經濟方面看問題，沒有从政治方面，經濟方面和技术方面全面結合看問題。沒有看到中小型企业投資小，建設快，收效快；更沒有看到中小型企业分布广，有利于促进全国工业化，更好地使工农业互相結合，互相促进，互相支援，进一步巩固工农联盟，逐步爭取消灭城乡的差别。就从技术方面来看，他們的理由也是站不住脚的。現在全国各地既能够办很多的中小型甚至小型的重工业企业，为什么与农业和地方經濟关系极其密切的紡織工业不应办更多的中小型和小型的企业呢？当然，办少数的大型企业作为骨干，仍然是需要的，但必須以中小型为主，对这一方針不应该有絲毫动摇。

技术上的神秘观念和妄自菲薄的思想，在許多人的头脑里是比較根深蒂固的。突出地表现在：迷信洋人和書本，不敢独创；不相信群众的智慧，看不起他們的創造，总認為他們不懂科学技术，或他們創造出来的东西不是科学技术。譬如有的机器定型，分明有国内自己創造出来的較好的式样，但有的工程技术人員却一定要抄襲国外不好的式样。群众对野生纖維的利用已經創造出比較成功的經驗，但有些人就看不起这些东西。許多不懂技术的人，由于受了腐朽的技术神秘論的影响，認為技术高不可攀，不是自己所能涉猎的。其实这些都是迷信。一切科学技术都是劳动实践的結晶，历史上的重大发明，許多就是學問不高或出身卑賤的人发明出来的。我国人民的力量和智慧是无穷无尽的，一經动員起来，就能作出人类所能作到的一切。只要坚决相信群众，依靠群众，不断地发挥和提高群众的創造才能，刻苦学习，刻苦鑽研，我們就有可能攀上科学的頂峰。国外的先进科学技术，必須努力学习，但学习过程中應該有独创精神，必須反对那种迷信洋人的奴隶性格。技术革命必須是群众性的运动。因此必須在广大群众中打破各式各样的对技术的迷信，提倡和发揚敢想敢說，敢作敢为的共产主义风格，把一切人都从腐朽的技术神秘观念中解放出来，大家都来鬧技术革命。既要有新技术的研究采用，又要有群众性的技术革新；既要有大宗正宗原料的利用，又要有野生纖維的利用；既要有适合城市和出口需要的新品种，又要有适合农村需要的新品种；既要有洋法，又要有土法等等。只有这样，才能够把一切积极因素調动起来，把技术革命搞得轟轟烈烈，获得技术上的大飞跃。把技术革命看成是少数人的事情，不去首先发挥和依靠群众的独创精神，是完全錯誤的。

第二个五年計劃期間，紡織工业的任务是很大的。無論棉、毛、麻、絲、人造纖維都要有很大很快的发展。根据初步规划，到1962年，全国人口平均，两个人就有一匹布，一个人約有一套毛綫衣，城市的青壯年每人平均有一套料子衣服，城乡人民都将有做客的外衣和节日的盛装。在布匹門市部不但可以看到各式各样的棉布、呢絨、綢緞、麻布，还可以看到各种棉、毛、麻、絲、化学纖維的混紡交織品，真是五光十色，美不胜收。我們完全能够在較短的时间內，在产品产量、質量和技术等方面，打败資本主义国家。要完成以上的任务，就必须充分发挥現有企业潜力，并根据全党全民办工业的方針，高速度地进行新厂建設，发挥广大紡織职工的最大积极性和創造性。現在全国紡織职工，在党的领导下，为了生产跃进，建設跃进，干劲十足，志气冲天。我們認為，只要我們認真地贯彻建設社会主义的总路綫，坚持群众路綫，放手发动群众，破除迷信，解放思想，向偉大的技术革命进军，党和人民交給我們的任务，是一定能够胜利完成的。

打破保守思想,充分利用野生纖維



今年四月間在四川三台县召开了利用野生纖維的現場會議。在这个會議中研究了野生纖維的利用情况,檢查了思想,討論了工作方針,并交流了技术經驗。

三台县供銷社在三台县委领导下,依靠群众的积极性,由地方投資4,500元,用了15天的時間,建成了一座用手工生产的人造棉厂,現在日产人造棉400斤,再增加几部松花机后,就可日产人造棉1,400斤。重庆已将40几种野生纖維制成了各种布和毛呢,特别是乐山川康毛紡織厂已用野生纖維与羊毛混紡紗,織成了毛毯等較高級的产品,这些产品在市場上銷售很受消費者的欢迎。事实証明,野生纖維不但可以打繩、造紙、織麻袋,而且制成人造棉之后,就可以作絮棉、織布及制織毛呢。因此,到会同志一致認為:三台等地对于野生纖維的利用,确实給发展紡織工业和造紙工业,滿足人民对于衣着及各种棉、麻制品的需要,开辟了一条新的而且是多快好省的道路。

根据三台县委的初步规划,采用县、区、乡、社大家办厂的办法,今年可产人造棉6万担,明年12万担,将来可增加到20万担。野生纖維不仅四川三台县有,而且全国各地都有。根据現在不完全的統計,全国野生纖維1958年可产5,000万担左右,如加上棉杆皮,經脫胶按制成率50%計算,可出纖維3100万担左右,相当于棉毛麻絲紡織工业原料1957年农业年度产量4,600万担的69%。野生纖維的种类也很多,已发现的有400余种。这些野生纖維,如果全国各地都积极地利用起来,就为解决我国粮棉爭地的矛盾和今后日益增长的对紡織纖維原料的需要,提供了一项重要的出路。

积极利用野生纖維,不仅在解决人民需要方面能起积极的作用,而且对于发展地方工业,发展国民經济,促进工农业相結合,改变农村經济面貌,增加国民收入,改善人民生活,爭取多快好省的总方針总路綫的实现,也将会起积极的推进作用。例如:四川三台县野生纖維脫胶工厂的建成与投入生产,就增加了三台县手工紡織原料的供应,发展了生产,增加了国民收入,发展了地方工业。但这只是一个良好的开端,如把資源全部利用起来,将要建設更多的紡織、

造紙及相适应的化学工厂。这就不难理解,积极利用野生纖維,对于国民經济來說,将会起着何等重要的作用。

我們有些同志不是这样来認識問題,他們只从企业利潤、工作方便出发,沒有从全国6亿人民需要出发,只会算小帳,不会算大帳,只算了經济帳,沒有算政治帳,只核算企业帳,沒核算社会帳。同时,他們只看到初搞时期产品质量差、成本高的缺点,沒有想到这些缺点在初搞时期是难免的。产品质量差、成本高是相对的,不是固定不变的。只要我們积极的来利用它,在利用中发动群众的积极性与創造性,产品质量可以不断的得到改善与提高,成本也能够降低。譬如,川康毛紡織厂和重庆中国毛紡織厂在开始利用构树皮、良姜麻与羊毛混紡时,产品质量差,成本也比較高,后来在职工群众中反复动員,說明利用野生纖維的重要意义,并找职工开了100多次的“諸葛亮”會議,大家动脑筋,想办法,产品质量逐步的提高了,成本也降低了。現在他們与羊毛混紡出四种“跃进”花呢与該厂生产的8支紗制服呢相比,每公尺成本要便宜1.57元。根据該厂领导同志談,产品质量在現在基础上可以再提高,成本还可以再降低。由此可知,只要我們积极利用,千方百計想办法,无论产品质量与成本都可以得到改善。

还有同志以教条主义的态度来看待野生纖維的利用,認為野生纖維和棉毛的性能完全不同,因而棉毛不能与野生纖維混紡、交織,只适宜于純紡。还說:日本和苏联曾經进行过棉麻混紡,沒有成功,中国历史上也沒有棉麻混紡过。似乎前人沒有走过的路,我們后一代就不可能去走,而且也不敢大胆的去想,这显然是不对的。今天的事实也証明了这种論調是錯誤的。

还有同志認為:既要积极利用,首先必須进行試驗,在技术提高后再进行推广。試驗是必須的,但这种試驗只是依靠科学研究部門或少数企业来进行呢?还是依靠全党全民来进行?根据这次三台會議提供我們的經驗是:依靠全党全民来办,也就是說全面开花来进行試驗,就使問題解决得快。因为全面开花进行試驗,它能提供我們互相学习、交流經驗和共同提高的条件。这次三台技术交流經驗會議开的好,就是由

于三台、遂宁、乐山、重庆、达县、遵义等地已經积累了許多經驗。如果早遍地开花来試驗，相信这次三台技术交流会的經驗更丰富，互相提高更大。

由于思想沒有得到解放，因而我們过去在积极利用野生纖維方面，干劲不足，畏首畏尾，顧慮多端，缺乏勇气。对各地利用野生纖維来紡織抱怀疑态度，不敢极力支持。这就是对地方党和群众不够信任的具体表現，就是对新鮮事物的敏感性差，實質上就是右傾保守思想。这种右傾保守思想不迅速地加以克服，我国野生纖維就不能充分利用，多快好省的总方針总路綫就不能很好的貫徹。

为了充分利用各种野生纖維，就必须首先批判这方面的右傾保守思想，应该根据国务院关于利用和收集我国野生植物原料的指示，鼓足干劲，力争上游，多快好省，勇往前进，迎接困难，克服困服，扫除前进道路上的一切障碍。

如何充分地利用我国各种野生纖維呢？

第一，野生纖維利用的方針应该是就地利用，全面利用，合理利用，多种利用。纖維質量好的应作好的商品；質量較次的应作中、低級商品；再次的可以造纸，打繩。应该綜合利用，多种經營，多方面使勁，使产品多种多样。只用好的不用次的，或者把好的作次的用，都是一种浪费。同时也要因地制宜，就是說，除价值較高、运输方便和当地不能加工利用的原料，应该調往邻近地区的工厂使用外，都应该根据当地需要和可能把它充分地利用起来。

第二，建設野生纖維的加工厂，应该采取因地制宜，因陋就簡，依靠群众，小型为主，由小到大，由低到高，以厂发展厂的原则。也就是說，应充分利用当地現有的机器設備，以小型为主，农村为主；由手工、半机械化到机械化；并且在当地党委统一安排下，工、商、县、区、乡、农业社大家动手办厂，这样就可以投資少，办得快，收效大，而且成本低，銷路广，这就符合多快好省的方針。認為要办就要办大的，办近代化的，这些想法显然是不对的。

第三，城乡要互助，地区要协作。城市应该积极地从技术和设备上支援农村建厂和提高技术，农村应保証城市現有工业的原料需要。地区之間也应该以长补短，互相支援。

第四，加强技术力量的培养，迅速掌握和提高技术，是十分重要的事情。为此，一方面应该加强对現有技术人員的思想教育，使他們深入农村，深入群众，深入車間，和工人群众一道亲自动手，这样既可以提高自己，使自己的理論与实际相結合，又能帮助职工群众提高技术。另一方面又应该积极地发动群众，大胆創造，及时交流和推广先进經驗与評比，并积极地和有計劃地的从群众中培养干部。

棉紗赶上无錫

棉布越过郑州

——西北紡管局、陕西省紡織
工会打电报向部长报喜

陕西紡織职工在党的总路綫照耀下，根据全国棉紡織跃进會議精神，于4月19日提出：全体总动员，奋战40天，棉紗赶上无錫，棉布越郑州的战斗口号后，鼓足干劲，力争上游，截至5月底最新纪录：棉紗优級条干已由奋战前的33%跃进进到100%；棉布下机一等品率由奋战前的50%左右，提高到97.48%以上，突破了40天的跃进指标，提前实现了全年跃进指标。根据实际評比棉布七个品种中，一个赶上、六个超过了全国最先进的郑州。23支經紗和售紗，有三个厂赶上、两个厂超过了全国最先进的无錫。通过生产大跃进，并带动了全面工作大跃进、大高涨。

第五，为了充分利用野生纖維，应把資源的調查、采集、剥皮、收購、脫胶加工、生产等方面的工作都加强起来。沒有上述各个环节的紧密結合，就談不上充分利用。这就要求全面规划，通力协作；要求有关的工业、农业、商业及科学技术部門，必須本着互相支援和互相促进的精神，合理分工、密切协作。首先是紡織工业部門应该起促进的带头作用，千方百计地进行試驗和积极利用，而且在技术上、设备上、工艺設計上、技术干部的訓練等方面，都应給所有的生产厂以大力的帮助与支持。为了适应各地积极利用野生纖維大跃进新的形势，目前紡織技术部門应迅速地組織一定的技术力量有重点的帮助工厂改进技术，提高产品质量，并帮助地区规划；紡織科学研究部門应着手研究剥皮机和利用野生纖維的脫胶与紡織設備問題；在中等技术学校应增加利用野生纖維的技术課程；在各地区的棉、毛、麻紡織厂，应积极地进行野生纖維的試紡試織，及时地提供先进技术經驗，介紹全国各地。

为使野生纖維得到充分利用，关键在于政治挂帅和走群众路线。要不断地糾正“重业务，輕政治”和“見物不見人”的思想，并不断地与保守思想作斗争；同时，也必須加强干部的群众观点的教育，处处从群众出发，又善于依靠群众去解决問題。这样，才能在利用野生纖維方面，取得真正的跃进。

積極利用各種野生纖維發展紡織工業

羅 日 遠

根据目前全国各地报来的资料来看，我国野生纖維的种类約有400多种，数量也大，1958年野生纖維產量約5,004万担，棉杆皮約1,350万担，合計約6,354万担。如經脫胶按制成率50%計算，可出纖維3,177万担，生產量相当于棉毛麻絲紡織工業原料1957年農業年度產量4600多万担的69%。預計1962年野生纖維產量約11,202万担，棉杆皮約1,425万担，合計約12,627万担。

这些野生纖維分布在全国各地，其中有剝皮纖維、叶纖維、莖干纖維。根据現在初步試驗，这种纖維含有大量纖維素、木質素、果胶质、聚成醣、蛋白質及一些无机物質。从各地最近利用的經驗来看，这些野生纖維用途很多，可以用来紡織、造紙、編制繩索等等。

积极利用，因地制宜， 发揚独創精神

基于上述情况，就决定了：我們必須迅速地积极地将野生纖維利用起来，以促进我国紡織工業的发展，解决人民的需要。

怎样才能充分利用呢？这就要：

(1) 积极收購。把收購与加工紧密地联系起来，互相协作，互相推进。以收購推动工业加工，又以建設起工业加工厂来推动收購，以此推动銷售，推动企业提高产品质量，降低成本。

(2) 因地制宜。根据本省本县野生纖維生长的种类、数量比重和本省本县的条件、需要，就地取材，就地建設，就地推銷，首先满足本省本县的需要。

(3) 綜合利用。由于野生纖維所含的素質多种多样，因此应根据各种野生纖維所含的素質分別利用，制成多种多样的人民所需要的产品，如麻袋、麻布、麻錢、包皮布与棉毛混紡、造紙、編制繩索等等。总之应根据野生纖維的特点分別合理利用，发挥其最大的效果。

(4) 充分发揚我国利用野生纖維的独創精神。由于利用各种野生纖維，在目前我国还是一个新問題，大家都沒有經驗，又由于我国野生纖維的生长遍及全国各地，其所含的纖維素、果胶质、聚成醣、蛋白質等虽然基本上相似，但其成分又各含有不同，有

大有小，这就需要各地根据本地区的各种野生纖維的特点，发揮自己的独創精神，在共同前进的路上进行竞赛。

在发揚各地独創精神的同时，还要努力学习前人和中外的先进科学理論知識。

关于技术問題

根据目前各省利用各种野生纖維的情况来看，利用野生纖維来紡紗織布在科学技术上有了許多創造，并获了初步成就，这是好的；但是，目前还远远地赶不上客观形势发展的要求。因此，我們科学技术工作者的任务应该是：积极地認真地解决当前充分利用我国各种野生纖維的技术問題，使我国各种野生纖維得到充分的利用。

根据三台县現場会提供了我們下列的經驗：

(1) 先普及利用，从普及利用中来提高。就是說：先遍地开花，积极地把各种野生纖維利用起来，在遍地开花中来总结各地的先进經驗。通过三台、遂宁、达县、遵义的利用各种野生纖維，我們看出了以下几点：

① 三台、遂宁、乐山、达县、遵义無論在脫胶与紡織上都有他不同的优点，只要我們把他們不同的优点总结起来，就可以成为我們現阶段的先进技术水平。如果今后全国各地都搞起来，同样会产生各种不同的先进經驗，再汇总起来，又可以成为下一阶段的先进技术水平，因此，普及提供了提高的条件。我們过去有的人只強調了提高的一面，認為只有先提高然后才能普及，这样才能避免損失，認為这就是对人民負責的精神。这次事实証明，不是如此，只有普及試驗，才能提高，这不但是对人民不負責，相反的就是对人民負責的态度。

② 普及就提供了互相学习、互相交流的条件，一旦实行互相交流、互相学习，就能互相提高，互相取长补短。如果这次沒有三台、遂宁、乐山、重庆、达县、遵义等地先搞起来，那我們这次就失去了交流經驗的条件，就不可能得到互相提高。如果今后全国各地都搞起来，又提供了我們今后互相交流的条件，一旦再进行互相交流，又可以从交流經驗中进一步地得到提高。

③普及動員了全党全民的力量，同时又培养了我国各种人才。

(2) 工程技術人員下农村和广大职工群众相結合。根据这次的經驗証明，工程技術人員下农村，不仅提高了自己的技術水平，而且帮助企业职工提高了技術水平，并搞好了生产，推进技术的发展。此次鄧云鶴顧問来到三台，并实际深入了車間，同职工一起实验，使三台的脫胶纖維品質有了很大的提高，这就是工程技術人員下农村和广大职工群众相結合的范例。这个事实告訴了我們，今后工程技術人員必須經常地下农村、深入車間，亲自动手。

过去我們有些工程技術人員也經常下农村来，但是往往把城市里近代化工厂的一套搬到农村来，或者把甲厂的經驗硬搬到乙厂来，不从实际出发；或者过早的作結論，給該厂算命，認為寿命不长；或者只看到缺点多，因而指責多，亲自动手帮助少。因此，有些工程技術人員下农村作用少，这是值得我們工程技術人員今后下农村必須注意的。我們工程技術人員下农村，應該是一方面学习他們的优点，来补自己的經驗不足；另一方面，在新事物面前，發揮自己的积极性与創造性，来补自己的經驗不足。

(3) 不断的总结經驗，經常举办各种不同形式的先进經驗交流以及參觀評比。这次三台交流會議，就起了很好的作用：第一，基本上解决了过去对积极利用野生纖維顧慮多端的保守思想，明确了今后的方向，鼓起了干劲；第二，交流了經驗，互相得到了启示与提高；第三，討論了今后协作与规划問題。只要今后經常地举行这种先进經驗交流会，将会起到更大的作用。这种先进經驗交流会，县、专区都可以进行，最好是以現場的方式为宜。

(4) 为了充分地积极地利用各种野生纖維，必須和科学研究部門經常取得密切联系，科学研究部門一方面帮助企业搞清野生纖維的性能，确定用途；另一方面帮助企业試驗这个时期所产生的半成品与成品的品質，发现缺点，改进缺点，提高产品質量。

(5) 为了充分地利用各种野生纖維，还必须和同行的現代化工业經常取得密切联系，一方面爭取現代化工业在各方面支援和技术上、試驗上的指导，以大代小，以現代化代手工业；另一方面也为自己今后向現代化工业发展作准备。

关于建設与生产問題

目前的中心問題是要我們迅速地把我国各种野生纖維都积极地利用起来，这就需要进行建設。怎样来进行建設呢？根据三台和其他各地的經驗是：

(1) 就地取材，就地建設，就地生产，就地推銷。三台之所以15天(从建厂到生产)內能搞起来，就是利用了当地的原料，利用了当地的旧庙空房屋增設

了脫胶等设备，利用了当地手工紡織进行了生产。由于他們就地取材，就地建設，就地生产，解决了一部分手工織布业因棉紗不足而造成的困难，使三台县的手工业又活跃起来。解决了部分就业人員与人民生活問題，增加了三台人民物資的供应，发展了地方經濟，减少了原料的調运，节省了运输力量。当然这还是开始，如果三台全县开展积极的利用野生纖維，地方工业将要更大的发展，手工业更为活跃，紡織产品将要更多增加。

但是就地取材，就地建設，就地生产，就地推銷，不等于說离开原料产地的都市就不建設和不需要利用野生纖維；相反的，同样也要积极利用。这就需要从中央到省市地委、县委很好的规划。

(2) 遍地开花，从无到有，从小到大，从手工业到半手工业到机械化，大中小型相結合，以小型为主。手工业、半手工业与現代工业相結合，以手工业和半手工业为主。城市与乡村相結合，以乡村为主。三台纖維脫胶厂的发展就是从小到大，从日产400余斤逐渐扩大到目前一千多斤；投資4,500元，建設速度快。它的特点是：因陋就簡，工具簡便，就地取材，沒有鋼管用竹管代替，沒有切断机用当地农民用的鋤刀，沒有梳麻(棉)机、棉箱松棉机，就用木、竹制造成脚踏的机器，用飯鍋代替蒸煮鍋。企业人員是工人又是农民。这些办法，不仅适合县的工业发展，而且也适合农业社的发展，这种形式也适合現在的发展和将来的改造。

(3) 工业生产是产品多样化，从低級到高級，而且极力爭取高級，有粗有細，有厚有薄，有利于作絮棉，有利于紡織，有衣着，有日用品。根据当地人民生活习惯与需要，当地缺什么，生产什么，这样既可以保証質量，又可以降低成本。川康毛紡織厂，已經利用廢大麻繩、构树皮、良姜麻等雜纖維与羊毛混紡織出四种“跃进”花呢，这种成品与該厂生产的8支紗制服呢相比，每公尺成本要便宜1.57元。三台利用雜纖維紡出的棉紗与土棉紗的經紗交織成平布，也有全用菱草紡出拈成的合股紗，織出的提花床毯，用这种紗織出的罗紋蚊帳布、針織品等。川康毛紡織厂、三台、重庆等地均在积极試制和生产利用野生纖維紡織的各种产品。

(4) 为了充分利用各种資源，應該是多种經營，多方面使勁，既可以紡織，又可以造紙和編制繩索以及其他等。在紡織方面可用全脫胶来紡紗織布，也可以半脫胶或不脫胶生产麻袋、麻繩、包皮布等。

(5) 在党的领导下，全民办企业。三台纖維脫胶厂就是在县委领导下，組織了各方面力量办起来的，同心协力，互相协作。从实际情况出发，全面安排。只有这样，工厂才能建設得又多、又快、又好、又省，而遍地开花。



就地取材，就地加工

三台县供销社主任 馬 烈

野生纖維是三台县利用的許多种土特产当中的一种。供销社是为农业生产服务的，怎样来服务呢？除了生产資料、生活資料的供应和农产品的收購外，党委指示我們，三台县是丘陵多，填地少，特点是“土”，应该从土产上面下功夫，一則可以为农业社发展副业开辟道路，二則可以發揮本地資源的作用，满足各方面的需要，化无用为有用，化小用为大用。根据这个指示精神，从1955年起，我們作了三次小宗土产的普查，查出土产共8百多种，产值2,500多万元。資源找出来了，就需要推广和利用。

学好技术，积极試驗

怎样来利用呢？我們听到那里有新东西，我們馬上就抓，比如1956年县委召开扩大会议时，鲁班区委書記說他們那里有个共青团員陈大用棉杆漚麻来織布，我們就听党委的話，馬上找这个青年到县上来研究他的技术，并且在全县推广。1956年我們县上就收購了棉杆2,300担，1957年收購6,800担，为国家增加大量的纖維原料。土产都在农村，要利用就必须发动群众力量，就地取材，就地加工，因此加工技术的傳播非常重要。我們就采取办訓練班的方式来傳授技术，在过去两年，我們曾举办过剝制棉麻（即棉杆皮）的訓練班，編制草帽和篾扇訓練班、手工工艺訓練班，养猪、养兔、养魚、养蚕，經济林木訓練班，参加学习的共計2万多人；傳授技术的人除了尽量在本地找，还設法到外地找，这样就使我們扩大了土产的利用的范围，过去我們县里需要靠外地支援的一些物品，而現在我們却能够調出大批这样的产品去支援外地了。

我們对野生纖維的利用，就是在上述的經營情况和指导思想下产生的。地委的同志了解到重庆“五一”制棉社用麻筋制成了棉花之后，就叫我們派人去学，我們听了非常高兴，这个东西学成了，我們县里的纖維原料就能得到更大的利用了，当县社胡明君同志在前往学习以前，我們就鼓励他，一定要学好，給我們的野生纖維原料打开一个广闊的道路，替我們国家增加更多的財富；在学习期間，县委和县社又去信

鼓励他認真学习，把本领带回来。但是在学习中，因他的程度低，所以胡明君同志回来試制了七、八次效果都不好，不是把纖維搞成粉末，就是太粗。怎么办呢？难道停下不干，讓許許多多国家財富摆在那里，不叫它發揮更大的作用来为人民服务？不能！我們就和胡明君同志把重庆带回来的資料仔細研究，县委又召集我們开会，找本县化工理論知識多的人帮助我們，不断地作試驗，找出問題的原因，不断改进，問題就不断得到解决。开始先用棉杆皮制棉花，沒有注意选料，把脫胶好与脫胶坏一起来蒸煮，品質很不一致，后来改为分別选料，品質就提高了。蒸煮用的碱水液，原来碱水濃度是10~15%，对纖維破坏大，后来改为8~10%；漂白原来是在80度的温度下漂一次，对纖維的破坏也很大，后来改为在30度的温度下漂两次；这两个改进，就使纖維强度加大了。改进了以后，制出的棉花就好一些了，我們的信心就坚定了。从这个改进，我們得到一条經驗，只要一心想到增加国家財富，就会有勇气，就会有办法，只要發揮大家的力量不断的鑽研，就能得到成功。

在用棉杆皮制造棉花的时候，試制的同志想到，既然棉杆皮的纖維可以制棉，其他的纖維为什么不可以呢？就大胆嘗試用了菱草、芭蕉等来制棉花，全部得到成功，这一来就使許多野生纖維身价百倍了。我們三台遍地是野生纖維，这对国家增加了多少有用的財富；对人民的幸福生活資料增加了多少原料，从这里我們更深刻地体会到党提出的打破常规，反对保守主义的深刻意义。

人造棉制造出来了，我們万分高兴，但有些人看法不同，認為，第一纖維短，长度只有4毫米；第二拉力不强；第三纖維粗，不能作紡織原料；第四保温較差。这些缺点現在的确是存在，但是我們並沒有灰心，因为中央、省和县的党委都支持我們搞，我們知道野生纖維本身是很細柔，要多长是一定可以控制；野生纖維一般是比较牢实，拉力不强是因为我們在碱化脫胶和漂白时化学处理不恰当，如果处理得好，对纖維素不破坏，拉力一定很强；粗的野生纖維有一些，但細的野生纖維也不少，只要分离纖維素和梳松

的技术問題解決好了，細纖維也很可能生產出來。現在制成的人造棉質量比以前大大提高了，如果再清理一次，可以紡16支紗，能够作針織原料。我們試制的野羅布麻還可以紡成40支細紗，拉力比棉花大四倍。

因陋就簡，趕快生產

試制成功以後，問題是怎樣正式生產？快搞還是慢搞？大搞還是小搞？在全國總社、省社領導同志和黨委的指示下，在全國各地躍進消息的鼓舞下，在試制成功以後，我們馬上就着手正式生產。根據勤儉辦企業的精神和製造過程簡單的特點，先小搞再大搞，先擺開正式生產的攤子再在全縣推廣。目前先手工操作，以後再根據條件逐步達到半機械化和機械化的操作，要快要省要好就得利用現成設備，沒有廠房，我們就利用原來堆放棉杆的舊廟宇，沒有煮的鍋爐，我們就用普通的鐵鍋串連起來煮，用竹筒代鋼管，用舊鋤刀代切草機，用木棒和“連架”代錘打機，用舊軋花機來梳松纖維，所以在15天以內，花錢4,500元就把廠建起來正式投入生產。目前是日產400多斤，已利用的纖維原料有棉杆皮、葦草、芭蕉、枸樹皮、野羅布皮、黃角樹皮、桑皮、稻草等十多種，制出的產品有襪子、羅紋布、帆布、桌布等33種。

從野生纖維的製造，我們越來越清楚的感到它在國民經濟中的重大作用和廣闊的發展前途。

我們三台野生纖維滿山遍野都是，棉杆皮年產量約260萬斤，葦草年產量約1,600萬斤，出棉率均在70%左右；桑皮年產量約600萬斤，枸樹皮年產量約10萬斤，出棉率平均在50%左右；還有岩蓼、絲毛草、野棉花、活麻、葛藤、梧桐皮、芙蓉樹皮、三元麻、野麻、芭蕉、芭茅壳等百餘種，年產量可達到6,000萬斤左右，如果利用4,000萬斤來製造人造棉，平均出棉率以60%計算約可制出人造棉2,400萬斤，相當三台23萬畝棉田現有產量的三倍多，價值1,440萬元。如果在生產技術上進一步研究，大部分可為紡織工業原料，其中經過試驗的桑皮、枸皮、羅布麻可紡40支的細紗，這對紡織工業的發展，滿足群眾對各色各樣紡織品的需要，增加群眾副業收入，將會有多麼巨大的作用。我們三台是糧食產量不多的縣，如果大量製造野生纖維以後，把棉田縮減一半，以每畝平均產量500斤計算，可多產糧食10多億斤。想到這些，我們更感到非拿出力量把野生纖維製造搞好不可，非把全縣的野生纖維全部利用起來不可，非快干不可。

從我們現在的生產經驗來看，野生纖維是完全可以採取遍地開花的辦法在農業社普遍的搞；因為我們就是用土辦法，用手工操作搞出來的，農業社當然也

可以搞，就是手工操作也可以提高質量，提高工效。如象我們建廠一月以來，我們已改進了洗料操作，改干染料為濕染料，水漂後的纖維，用手扯為風彈，把鹼化和漂白後的纖維改手洗為洗床，去水分改手扭為用壓水箱，功效提高十倍以上。當然隨著野生纖維製造的發展，我們將逐步改手工生產為半機械化和機械化生產，將使用相當多的野生纖維。但要做到機械化還要相當長的時間，我們不能等待機械化，而把大量的野生纖維廢置起來，而且，就是機械化生產以後，也不能把全部野生纖維用完，也不能把全部農業社的手工生產完全擠掉，因為群眾還要一部分絮棉和麻繩、麻錢，可以讓農業社自己用野生纖維生產，將來就是要擠掉一些，因為農業社生產人造棉的規模小，用具可轉作他用，對農業社也沒有損失。

作好規劃，還要發展

根據黨委的初步規劃，今後我們野生纖維的發展計劃是：

(1) 產量：1958年產600萬斤到800萬斤，到1962年產2,400萬斤。

(2) 質量：在今年使棉杆皮、桑皮、枸樹皮、野羅布麻、廢麻繩、芙蓉麻、葛麻、紅花麻等符合機紡機織的要求，在明年使大部分的野生纖維符合機紡機織要求。

(3) 品種：與手工社協作，今年生產80種，明年生產150種。

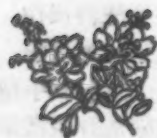
(4) 推廣：今年六月以前在農業社訓練400個技術員，幫助200個社建立小工廠，下半年分批訓練800人，幫助400個社建立小工廠，到明年使全部有水源的合作社都建立小工廠，每個工廠平均年產人造棉15,000市斤，明年使農業社產量達到一千萬斤。

(5) 設備改裝：縣上的工廠明年改為半機械化操作，到1960年全部改為機械化操作，年產量1,600萬斤，同時興辦紡織染廠，成為聯合企業。

(6) 資金來源：盡量少動用或不動用國家的資金，採取逐年積累，逐年擴建廠房設備的辦法來建廠，同時，搞好協作。生產上所需的漂粉、燒鹼、肥皂、酸液、中性油，由三台化工廠製造供應。在生產中的副產品，紙漿交紙廠造紙，在煮用過的鹼水液可收回燒鹼，其餘用作肥皂。

我們搞人造棉的時間還不久，既缺乏經驗，又缺乏科學理論知識，在目前生產和將來發展中難免會產生一些問題。但是，只要我們能夠依靠群眾，發揮群眾的力量，是能夠將一切事業辦好的。

(根據三台會議資料由本刊編輯整理)



野生纖維也能与羊毛混紡

川康毛紡織厂

四川乐山专区是中小型工业较为集中的专区，自然条件良好，野生纖維很多。但是，在过去由于我們搞紡織工作的人思想上存在着较为严重的保守情緒，缺少为六亿人民利益出发的革命干劲，故很多的宝贵资源均未得到充分的合理利用。

在今年生产高潮到来的时候，因原料缺乏而严重地威胁着我厂和全区紡織工业（指手工紡織）的跃进，在形势的逼迫和各先进地区的带动下，我厂才开始醒悟到以往我們那种等待原料上門的消极情緒是錯誤的。在春节前后才开始把野生纖維的脫胶和紡織試驗研究工作列为当前重点来进行。在专区党政的统一领导下，各系統各部門进行了通力的配合协作，仅三个月苦战的結果，我区已試驗成功野生纖維13种，其中可用于机紡机織的有5种，可用于手工粗紡粗織的有7种，并用野生纖維和羊毛混紡成功“跃进”花呢（产品名称）五种，夹心印花毛毯二种，“跃进”大衣呢（产品名称）一种。

我們在进行野生纖維試驗工作的同时，还举办了全区性的訓練班三次，計訓練了技术骨干370多人，目前各省市已展开全面性的技术交流工作，正在培訓中的农业社技术員达8,000多人。全区計在今年內本着“少花錢，多办事”的勤儉精神，开办了二个野生纖維加工厂和作坊，并已在“五一”劳动节前全部投入生产，現已投入生产有12个，其中有4个未花錢全部利用破旧設備就搞起来了。全区今年計生产脫胶野生纖維3,105吨。

脫胶問題

我区一般韌皮纖維的精洗加工，因为方法較多，很难一一介紹，仅将最简单的冷水法介紹如下：

（1）冷水浸洗的脫胶原理：

野生韌皮纖維浸漬水中，借皮上或天然水的发酵細菌分泌一种酵素，使纖維素、果胶质、硬杂物等分离，然后漂洗晒干，即成熟料。在发酵过程中可分为三个时期：

①物理变化时期。即将野生韌皮纖維浸入水中后，因他的組織吸收水分而变成柔軟膨脹物，其中很多的杂质（如空气、碳水化合物、配糖体、含氮物、单宁、色素等）逐漸溶解于水。这个过程称为物理变化时期，如提高水温能縮短物理变化时期，一般以

30~35°C最为适宜，温度过高也不利于細菌的发育。

②生物变化的时期。经过物理期以后，組織中一部分物質溶于水中，細菌借以获得营养后繁殖旺盛，鑽入組織中将纖維中各种杂质分离产生气体、有机酸及其他产物，这一細菌活动的时期称为生物变化时期。发酵达到一定程度后，必須停止細菌作用的繼續发生，否則将造成霉烂腐蝕纖維。

③机械作用时期。发酵完毕以后，将韌皮纖維取出在清水中漂洗，除淨其中分解物質，然后利用日光或人工干燥（最好用日光，因空气中的氧气对纖維有漂白作用）。

（2）水浸細菌脫胶的分类和注意事項：

水浸細菌脫胶法大体可以分为：整株浸洗法和剥皮浸水法两大类，各类中又可分干、鮮两种不同的办法。至于那种办法最好，还应根据時間条件为轉移。在进行中要注意的首要問題是水源的合理选择。因为发酵脫胶的作用是借細菌的活动而进行的，因此必須創造有利发酵細菌发育的良好条件。因此要求：①水速緩慢；②不是飲水；③不是污漬水；④不能养魚；⑤水温适宜；⑥含鉄質水不能用，井水、泉水也不能用；⑦强酸性的水不能用（因細菌繁殖适于中性和微碱性PH值7—7.5左右为宜）；⑧发酵的积累温度要掌握到600—700%；⑨檢查发酵是否适度应以硬壳表皮层能否用手剥落和纖維是否光滑，手扯能成网状为准；⑩若是发酵过度，則会只白无光，甚至腐烂，手扯强力显著降低，一拉即断。

（3）細菌脫胶过程中要为化学脫胶作好准备，其中最重要的就是韌皮的根部不要与頂部混雜在一起，有老嫩之分，不同的品种更不能混雜在一起，而且表皮硬壳必須彻底去掉，否則将給下一步的加工带来很大的困难（特别是属于木本类树皮）。另外，就是要注意晒干和保管中的清洁卫生，切勿接触油污与酸性（特别是强酸），同时还要注意存放地点，必須保持干燥和通风，以免受潮和霉烂等。

梳彈与紡紗

（1）梳彈：这可說是目前我們紡織行业利用野生纖維的关键問題，特别是含硬杂物和木質素較多的木本韌皮纖維尤为突出，开松工作显得異常困难，这

对我区将来充分的利用野生纖維資源亦还是一个重要的成败关键。我們以往采用的办法是将已脫胶好晒干的各种野生纖維分別不同情况在罗拉式土机上打二次进行初步开松，然后再用鷹爪式和毛机进一步开松二次至三次，再用罗拉式梳毛机后車（去草机和三鍋林），进行一次較為彻底的梳松，将其梳松后的纖維由道夫上用斬刀剝下成毛网状，最后用加快速度一倍的土彈花机处理，就可达到較為理想的最小纖維束甚至单纖維。

（2）配方：我們所采用的配方是本着“取长补短，綜合利用”的原则来确定的，并与成本、質量相結合。如一般混紡花呢，我們的配方成分是三級国毛35%，下脚毛15%，廢大麻純30%，构树皮5%，水麻10%，良姜皮5%。这样的配方，其纖維整齐度显然是很差，当然就給下一步的紡織过程带来了一些困难，但为了創造經驗，我們就破天荒地作了这样一项試驗工作，同时在紡織过程中也作了一系列的改进。

（3）混紡：首先在原料混和方面我們接受了以往的教訓，动植物纖維由于比重不同，而难以大量地在机器上混勻，我們即采用了小量多次混和法，并先在羊毛內加入过量的油水，同时放入1~2%的中皮胶，以控制其梳理时静电现象的发生，和增进其潤滑吸湿性，可降低紡紗短头，而且尽量地减少了紡紗牵伸。但是限于我們当时的設備是用环錠紡紗机，所以紡紗断头是較高的，将来拟采用走錠，可能情况会好一些。

織造与組織設計

（1）为了保证成品的强力和有效地降低織造过程中的断头与折耗，我們較為普遍地采用了合股紗，并根据其縮率較差的特点，加大了經紗和緯紗的密度。

（2）为了改善織物的外觀，我們广泛地采用了緯双重甚至緯三重的組織，把野生纖維紗作了底緯或夹心，这样既代用了好原料，而且又保证了織物具有优美的外觀。

（3）我們針對植物性纖維不具有縮減的可能性，成品必須要露底这一缺陷，有意識地讓其露出花紋和另一样拉絨組織，因而迎合了一般消費者的心理，并在很大程度掩盖可能产生的外觀疵点，如染色不均等。

印 染 与 整 理

（1）我們針對动物性纖維怕碱，植物性纖維怕酸的实际情况，采用了原料分染的办法，即野生纖維

用硫化染料染色，动物纖維用重鉻染料媒染，这样即得了經濟理想的色牢度，然后再进行混紡。印花方面，目前色鮮、堅牢而廉价的酸性染料尚不多，我們即采用了印地科素尔和拉皮达拼用的办法，必要时也适当地选用了些弱酸染料和直接染料，綜合性地利用了他們的优缺点。

（2）除了我們在整理过程中尽量地减小張力，以力求降低縮水率外，我們还同純毛織品一样地采用了高温蒸煮驟然冷却的定型方法，以保证成品定性，光泽和手感都能达到一定程度的改善。

（3）为了弥补野生纖維缺乏彈性的弱点，我們采用了尿素甲醛合成树脂防縮防縮处理，用1:1.5的甲醛尿素溶于10倍的水中并加0.5—0.8%的使水浸了加入后再將織品展幅浸漬5至7分鐘，或在展幅浸漬机上反复浸透二次，然后在离心脫水机上去水，使其达到含溶液60%为止。然后取出在65°C条件下展幅烘干放置24小时，讓树脂初步聚合，再拿到高温烘箱或高温烘烤机內在125~130°C条件下烘7至10分鐘，使其高分子的聚合作用在此情况下完成，再取出淨置12小时，待高分子聚合作用完成后，再用35°C温水清洗半小时即可。

成 本 和 質 量

由于我們采用了較為合理經濟的配方，因而成本是比较低的，由于試制時間匆促，目前尚未按照实际用料精確計算出成本来。与一般同类毛織比較，出厂价格至少可低40%以上，而質量与同类毛織品相比也不相上下。

如“跃进”花呢經向强力达45公斤以上，緯向强力35公斤以上，縮水3.3%，含油未超过1.5%，手感、光泽、彈性、耐磨均近似于同类毛織品的水平。它的特点是手感松軟，絨面丰满，質地堅牢，雅致大方，有高級烤花大衣呢之风格。

夹心印花皮毯的特点是毛大組織厚，身骨好，保暖性高，图案新穎，鮮而不艳，經久耐用，价格低廉。

通过这一阶段的生产实践，証明了利用野生纖維与羊毛混紡，是可以生产出經濟实用的紡織品来的。虽然我們在各方面（包括原料收購、加工紡織等）都还存在着不少的問題，但是我們認為在思想解放的前提下，只要依靠党的領導，相信群众的智慧，这些問題是能迎刃而解的。乐山专区1958年跃进計劃安排原料收購35万担，脫胶成品3,105吨，仅川康毛紡厂就計劃要試制試产新产品29个花色，为野生纖維的充分合理利用开辟了广闊的前途。

（根据三台會議資料由本刊編輯整理）

不用是草, 用了是宝

我国地大物博, 不仅矿藏及各种物产丰富, 而且野生纖維也是遍地皆有, 可以說是取之不尽, 用之不竭。从北方的内蒙古自治区一直到南方的广东、广西, 从柴达木盆地一直到山东的海边, 到处生长着可供紡織用的野生纖維原料。

从这次在四川三台县召开的利用野生纖維的現場會議中可以看到, 目前我們已經发现并初步整理出来的各种野生剝皮、草类纖維就有300余种, 而这些野生纖維都可以代替麻类用来打繩、造紙或制成人造纖維与棉、毛混紡。

棉杆皮到处皆有, 如按現有棉田9,000万亩計算, 可产棉杆皮纖維1,000万担, 价值2亿多元, 如全部制成人造棉有700多万担, 可以紡紗170多万件, 能織布5,000多万匹。胡麻杆也可以制繩、織麻袋, 还可以制成人造棉紡紗織布; 全国現有胡麻881万亩, 可产纖維307万担, 价值6,000多万元, 可織2,000多万匹布。罗布麻纖維有較高的使用价值, 可紡成細支紗, 織华达呢等高級产品, 而且资源丰富, 分布較广, 全国年产麻皮約150万担, 如全部利用, 可織布800多万匹。龙須草全国各地都有, 年产30万吨以上, 1957年收購約6万吨, 可用来造紙、打繩及制成人造棉; 1958年計劃收購20万吨, 可制人造棉14万吨。

四川全省已經发现的野生纖維达141种, 初步估計資源有600万担。已試驗成功的有几十种之多, 包括: 取麻、水麻、大麻、三元麻、老虎麻、棉杆皮、蓼草、枸皮、桑皮、葛藤、牛尾麻、稻草等, 这些原料四川省出产都很丰富。利用野生植物加工成的纖維, 簡直难以区别与棉花有什么不同, 尤其是“取麻”的纖維, 色泽雪白发光, 纖維細而长, 很象人造絲。

利用“取麻”单紡的高支紗, 現在已經織成“夹絲呢”在重慶市場上出售, 很适合青年妇女做春秋装。根据重慶市第二工业局的計劃, 全市紡織厂今年将利用野生纖維2,500吨, 如果以25%的野生纖維与75%的棉、毛混紡, 可以增加21支紗5万多件, 能織布5,000多万公尺, 可为四川全省7,000万人每人平均增加用布2市尺多。

江苏省的野生纖維种类也很多, 而且各县、市利用的积极性也很大, 这对加速发展具有悠久历史的江苏紡織工业來說, 好比是“如魚得水”前途更是广大, 产品更会丰富多采。現在已把省內盛产的桑树皮、棉杆皮、蒲草、稻草等34种原料制成約一百种紡織品, 如南京市决定苦战十昼夜, 先試制出40个品种来, 又如江阴县麻紡社也生产了30个新产品。江苏省的科学研究机构和学校也都配合行动, 如无锡紡織工业学校教师提出保証, 要对野生纖維从理論上进行分析与鉴定, 得出各种纖維的不同操作过程及其在紡織上的經濟价值, 为紡織工业在利用野生纖維方面創造良好条件。

浙江省用稻草制造人造棉, 已在绍兴新建棉織厂、兰溪針織厂、嘉兴南湖布厂、普陀县沈家門鎮彈架小組試制成功, 并且各单位試制成功的人造棉光泽洁白, 纖維彈力均比較好, 除可以作棉絮外, 也可以紡紗織布。

山东沿海盛产的罗布麻, 这是大家所知道的具有很高紡織性能的纖維原料, 經過上海、天津等地紡織企业利用这种罗布麻, 已經制成华达呢、凡立丁等混紡、純紡織品, 很受消費者的欢迎。現在山东省已提出开发从无棣县到胶莱河沿海477亩野生罗布麻的計劃, 并已收購罗布麻140万斤。目前根据罗

布麻产区的自然环境, 生长分布情况, 由各县制定計劃, 改变野生状态, 加以人工管理, 割草留麻, 补植加密, 并发动广大群众积极性, 迅速扩大管理面积, 提高单位产量。山东省除产罗布麻以外, 其他野生麻类代用品植物也很多, 如楚麻头、平柳皮、葛子、“小孩拳”、野大麻和山麻等。据初步調查, 这些野生植物分布面积很广, 产量很大, 如山麻仅据栖霞县的統計年产量即达200多万斤。并經初步脫胶試驗, 証明这些纖維的拉力都很强, 有一定的使用价值。

內蒙古自治区經过勘察結果, 不仅盛产可供榨油、造紙、釀酒的野生植物原料, 而且有不少可供紡織用的野生纖維, 如龙須草、狼毒根、蝎麻、罗布麻等, 据初步估計年产量纖維可达3,200万斤。

青海省和新疆維吾尔自治区对野生植物也作了初步調查和利用。在新疆的塔里木河、孔雀河一带, 已經发现一片面积达700多万亩的可供紡織的野生麻类。青海省經过普查, 在德令哈以西找到大片的野生蘆葦, 在柴达木盆地找到了63万亩的亩麻。青海省已派出60名工人去天津、四川学习, 为今后利用这些資源作好准备。

陕西省南起巴山北至长城, 有“秦地无閑草”之称。据調查野生植物原料中, 仅野生油料、野生纖維、野生淀粉三类, 經查明可資利用的就有145种, 野生纖維初步估算有54种, 年产量在200万担以上。如有枸皮、馬連草、龙須草、野苧麻、黄果麻、老虎麻、椶麻、葛麻、桐麻、桑皮、草木樨等; 其中仅龙須草的年产量即在7,000万斤以上, 葛麻产量也不少, 而且农民早已有用葛麻織布的, 其产地遍及陝南和关中。据安康一个县的初步調查, 各地野生纖維有葛麻、野麻、火麻、桐麻、荆麻、蝎麻、柳麻、枸麻、桑皮、龙舌麻等30多种, 估計年产量达15,000多万斤, 特別是葛麻、火麻、桐麻、枸麻等



野生植物纖維簡易化学脫膠法

編者按：这里介绍的野生植物纖維簡易化学脫膠法是重庆市工业局实验所在1957年11月为重庆供销社土产站的同志到各县調查野生纖維并作簡單試驗而編写的。由于各种野生纖維所含的各种成份不同，各地所采用的方法也不一样，因此这种化学脫膠方法只供参考。

植物纖維的組成除了纖維素之外，还含有半纖維素、木質素、果胶、脂肪、腊、树脂、丹宁、色質等。我們采用燒碱溶液对植物纖維进行煮練，其目的在于使与纖維伴生的果胶及部分雜質溶解在碱溶液內，从而分离出纖維。为便于在野外以較簡單設備进行碱煮脫胶試驗，初步鉴定野生植物的纖維含量大致有多少，脫胶难易，脫胶后纖維是否能打开，纖維的性状，經碱煮后是否发脆等，經試驗而写成如下簡易化学脫胶方法。

植物纖維在稀酸溶液內（例如0.5%）对脫胶及除去色質有帮助，但酸液可以使纖維水解，易受损伤，故在野外試驗可不一定用。

用漂白粉溶液进行漂白，可暫决定采用有效氯0.5%的漂液。

一、需用器械及藥品

①小鉄鼎鍋一只，可盛水四市斤，附木蓋一个；②小鉄火鉗一付；③搪瓷面盆二只；④1,000毫升的搪瓷杯一只；⑤小戥子，可称100公分的；⑥天原厂液体燒碱，适量；⑦天原厂漂白粉，适量；⑧濃硫酸（66°C波美度）一小瓶（注意勿接触皮肤及衣物以免损伤）；⑨橡皮手套一付。

二、溶液配制法

（1）1%燒碱溶液：天原厂液体燒碱含量为40%。配制1%溶液时可取液体燒碱一份，加清水39份混合即成，如用量筒量取液体燒碱25毫升，加入975毫升混合共为1,000毫升。

（2）0.5%硫酸溶液：1,000毫升清水中加入濃硫酸3毫升，其濃度即約为0.5%。携带硫酸必須注

意，因硫酸可灼伤人体，腐蝕衣物，必須严密包装。配制稀硫酸溶液时必须注意，只能将硫酸慢慢的一滴一滴的往水中滴入，不可以将水傾入硫酸中，硫酸加入水中可发热。

（3）0.5%漂液：清水1,000毫升中加漂白粉20公分，攪动使溶化。

三、簡易碱煮脫胶法

小鉄鼎鍋內盛1%燒碱溶液1000毫升，加热煮沸，将已經手搓并經水浸漬的50公分样品放入鍋內碱液中，用鵝卵石或鉄絲网压放在样品上面，以免样品浮出液面，盖上木蓋，繼續煮沸4小时。在煮沸時間內如水份蒸发可随时另加入开水以补足之，使鍋內液体保持原先的容积。待煮足4小时之后，用小鉄火鉗将样品取出放在搪瓷面盆內用清水洗淨，用手揉搓，然后擰干，放在火边烘干或阴干均可。

烘干或阴干后用戥子称其重量，按下式計算：

$$\text{纖維量}\% = \frac{\text{烘干后重量(公分数)}}{\text{原样重量(50公分)}} \times 100$$

$$\text{胶杂质及水份}\% = 100 - \text{纖維量}$$

四、漂白与浸酸

可与未經碱煮的原样比較，观察纖維性状及能否打开，以及是否变成浆状、是否受损发脆等等。

我們建議不必在野外进行酸处理和漂白，如愿意一試可按下列进行：

（1）漂白：将已經碱煮的干样浸入400~500毫升的0.5%的漂液內进行漂白，漂白時間自半小时至12小时，漂一次或漂两次看样品情况临时酌定，漂后

野生纖維几乎遍地皆有，这就为山区开办野生纖維加工厂提供了有利条件。

从以上各地情况看来，我国的

野生植物纖維生长面积极广，年产量也很丰富，如果我們把这些纖維原料长期抛弃在荒山野外，实在是太可惜了！在全民兴办地方工业的

大跃进中，讓我們在野生纖維的利用上也来一个大跃进，讓野生纖維登堂入室，为我們建設社会主义服务。（本刊綜合整理）

用清水洗淨，烘干。

(2) 浸酸：漂白之前及漂白之后均可进行浸酸，即将样品放入0.5%的硫酸溶液400~500毫升中浸漬10分鐘，取出用水洗淨。

五、几种脫胶方法

(1) 棉 干 皮

一次碱煮→水洗(鍋內水洗二次)→二次碱煮→打洗→一次浸酸→水洗(以水漂洗)→一次漂白(酸性)→水洗→皂煮→水洗→二次漂白(碱性)→水洗→二次浸酸→水洗→脫氯→洗水→油化→脫水→风干

①一次碱煮条件：

用 碱 量： NaOH 8%

浴 比：15—20

煮沸時間：3小时

②二次碱煮条件：

用 碱 量： NaOH 6%

浴 比：15—20

煮沸時間：3小时

③一次浸酸条件：

濃 度： H_2SO_4 0.5%

浴 比：20

浸酸時間：10—15分鐘

④一次漂白(酸性)条件：

濃 度：有效氯2.5—3克/升

酸 度： H_2SO_4 0.73克/升

浴 比：20

温 度：15—20°C

⑤皂煮条件：

用 碱 量： NaOH 2—3%

用 皂 量：肥皂2—3%

用还原法： Na_2SO_3 2—3%

浴 比：20

煮沸時間：2小时

⑥二次漂白(碱性)条件：

濃 度：有效氯2.5—3克/升

浴 比：20

温 度：15—20°C

漂白時間：20—30分鐘

⑦二次浸酸条件：

濃 度： H_2SO_4 0.2%

浴 比：20

浸酸時間：10—15分鐘

⑧脫氯条件：

濃 度： $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ 1%

浴 比：20

浸漬時間：15—20分鐘

⑨油化条件：

用 油 量：磺化油3%

浴 比：5—7

温 度：80—50°C

浸油時間：30—60分鐘

注：碱煮二次耗碱量为7.07—7.38%；

練折=67.40—68.50%。

(2) 桑 皮

碱煮→打洗→浸酸→水洗→一次漂白(酸性)→水洗→皂煮→水洗→二次漂白(碱性)→水洗→脫氯→水洗→油化→脫水→风干

①碱煮条件：

用 碱 量： NaOH 13%

浴 比：15—20

煮沸時間：6小时

②浸酸条件：

酸 度： H_2SO_4 0.5%

浴 比：20

浸酸時間：10—15分鐘

③一次漂白条件(酸性)：

濃 度：有效氯2.5—3克/公升

酸 度： H_2SO_4 0.7克/公升

温 度：15—20°C

漂白時間：10—15分鐘

④皂煮条件：

用 皂 量：肥皂2—3%

用 碱 量： NaOH 2—3%

浴 比：20

皂煮時間：1.5—2小时

⑤二次漂白条件(碱性)：

濃 度：有效氯1.5—2克/公升

浴 比：20

温 度：15—20°C

漂白時間：20—30分鐘

⑥脫氯条件：

濃 度： $\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_3$ 0.5%

浴 比：20

浸漬時間：10—15分鐘

⑦油化条件：

用 油 量：土尔其油2%

浴 比：5

温 度：80—50°C

浸油時間：50—60分鐘

注：練折=42.10%；耗碱为10%左右。

要敢想敢作，敢于比先进赶先进

——在震寰紡織厂現場會議上的发言

紡織工业部部长助理 梁文英

这次會議的重点是研究震寰紡織厂的經驗。震寰紡織厂在1957年10月以前，棉紗質量連續几个月不能完成計劃。新花上市后，棉紗条干又恶化，10月分主要紗支32支条干全部是二級，完全沒有标准品，产量低、質量差、成本高，厂里概括是“花尘飞舞，白花遍地，棉条桶塞途，脚走不动”，可見当时生产秩序是不好的。整风以来，厂里各方面都有很大进步，生产情况已經和过去完全不同，特别是产品質量有了显著的提高。震寰同志把这种进步，叫做“开始扭轉了落后的局面”，我認为这种說法是符合实际情况的。

震寰紡織厂是如何扭轉落后局面的？这在震寰党委报告中已經講得很詳細，我現在就这些問題，講一些个人的看法，供同志們参考。

一、关于解放思想、鼓足干劲、虚心学习的問題

震寰党委在报告中叙述了他們如何扭轉落后局面以后，得出了一条結論，就是落后并不是注定不可改变的。这一条結論总结得很好。我們知道，生产发展中一般总是有先进、中間和落后三种情况，这三种情况并不是固定不变的，而是发展的。我們平常所謂落后企业，是指他們在主要方面落后了，并不是在任何方面都是落后的。同样，所謂先进企业，也是指他在主要方面是先进的，并不是在任何方面都是先进的。只要我們能够进行具体分析，充分发挥企业中先进的积极因素，克服落后消极因素，落后企业是可以变成先进企业的，先进企业也是可以更加先进的；但反过来，如果讓落后、消极方面得到发展，則不仅落后企业无法变成先进企业，而且先进企业也会变成落后企业。不管主客观条件有无变化，永远保持先进或永远保持落后是不可能的，这是客观事物发展的規律。認識了这一条規律，我們就不会对先进企业有一种迷信观念——即認为他当然应该是先进的，同时也就不会認为落后企业的落后局面，是注定不可改变的。

在我們一般生产比較落后的企业中有没有这种迷信观念呢？有的。震寰厂的經驗完全說明：整风、反右派

斗争、在职工中进行社会主义教育，是改进一切工作的基础，改进一切工作的網。震寰厂如果不經過整风、反右派斗争及社会主义教育，职工中的混乱思想就得不到克服，正气就不能抬头，因而就无法鼓起职工群众的干劲，也就无法打破“落后情况是注定不可改变”的这种迷信观念，企业的落后局面，就不可能得到扭轉。

在一般生产比較落后的企业中，为什么会产生这种迷信观念呢？主要是強調自己的厂房不好，机器不好或上級不給投資等等。震寰厂在思想沒有解放前，就是認为自己有“三老”：人老、机器老、厂房老，所以沒有办法赶上本市的兄弟厂。这次来开会的同志在学习震寰厂的經驗时，有的也說，震寰厂老不过只有四十年的历史，我們的工厂比震寰还老。有的同志說，震寰的厂房不好，还是鋼骨水泥的，我們厂是木头架起来的；震寰用的棉花也比我們厂用的棉花好的多，所以我們不能和震寰相比。总之，就是說落后是有客观原因的，这些客观原因如果不改变，是无法摆脱落后状态的。有这种認識的人，对于人究竟在生产中起什么样的作用，是考虑得不多的，因而也常常容易产生一种落后的自滿情緒，認为你的生产进步，主要是因为你的条件好，我要有你那样的条件，比你的还要进步。这些都是見物不見人的思想，脱离政治的思想。震寰厂的經驗充分說明了“人老、机器老、厂房老”不是基本問題，充分把人动員起来，發揮人的积极作用才是基本問題。这是因为机器、厂房、原料都是死的，而人是活的。有厂房，机器，原料，沒有人的劳动，是不可能进行生产的。只要能充分发挥人的积极因素，客观的条件也是可以轉变的。如果說震寰厂的經驗还不足以說明这个問題，那么，鴻兴織布厂的經驗，應該是沒有疑問，完全可以說明这个問題了吧！鴻兴織布厂的条件不仅和大厂比不上，就是和他同类型的小厂比，也是很不好的。但是这个厂的领导者沒有被困难条件限制住，所以他就能把群众充分动員起来，克服各方面的困难，在生产上取得显著的成績。鴻兴織布厂能够这样作，条件比鴻兴織布厂

好的不知有多少倍的大工厂，就不能这样作嗎？如果大工厂也能象鴻興織布厂这样發揮人的积极作用，其进步的速度，一定是会比鴻興織布厂更快的。因此，一般生产比較落后的企业，为了摆脱自己的落后状态，就一定要解放思想。所謂解放思想，就是要打破客观条件对自己思想的限制和束縛。中国有一句俗話叫“事在人为”，何况我們是革命者，革命者就要有天不怕地不怕的大无畏精神，就要敢想敢作，敢于比先进、赶先进，就要象震寰紡織厂那样，承認落后，不甘落后，鼓起干劲，摆脱落后。就要象震寰紡織厂那样虛心地頑強地向先进企业学习，这是共产主义的风格，无产阶级的风格，我們革命者都应有这种风格，只要我們能够树立起这种风格，就可以克服任何困难，摆脱任何落后状态，大大向前跃进再跃进。

二、关于转变领导作风問題

关于改进领导作风問題，实际上是在我們企业內如何正确处理工人阶级內部关系的問題，也就是如何正确处理企业领导者与工人群众之間的关系問題。我們的企业是社会主义企业，工人阶级在根本利益上是完全一致的，所以工人阶级內部的关系基本上是协调的，企业领导干部与工人群众之間的关系，也基本上是一种平等的关系。但是因为我們的企业还有一些旧企业的殘余，所以在我們企业內，领导干部与工人群众之間还有一个界限，领导者常常不能作到以真正平等的态度，对待工人群众，工人群众也常常不能感到他們与领导干部之間的关系确实是平等的，不能感到领导干部的心是交給了他們的，特別是如果企业的领导干部有严重的三风五气，这种情况就表現的更为突出。因之，我們就要通过整风，彻底消灭企业领导干部的三风五气，要使企业的领导干部和工人群众之間的关系，真正成为社会主义的平等、互助、合作的关系。

如何彻底消灭企业领导干部的三风、五气，改进企业领导干部与工人群众的关系呢？首先要从领导干部思想上解决领导干部的主要任务是什么？是为上级服务，还是为工人群众服务？是站在群众之外或群众之上，来管理群众生产，还是到群众中去，到生产中去通过为工人群众服务来领导工人群众进行生产。現在公开不承認自己是为工人群众服务的领导者，可以說是沒有的，但在实际工作中却不是如此。如：強調行政命令；強調各种并不一定切合实际的規章制度；把完成上级任务，为上级服务与为工人群众服务对立起来等等。再如：許多领导干部走不出办公室，或整天在开这种或那种會議，根本不与工人群众接触，不了解工人群众在生产中到底存在些什么問題，这样，那里还能談到为他們服务呢？應該明确企业领导干部的主要任务，就是要切切实实地为工人群众服务。因为

工人群众是直接从事生产的，企业生产成績的好坏，完全取决于他們的生产活动。他們在生产活动中是会遇到很多問題的。包括思想問題，技术問題，設備問題及生活福利問題等等，企业领导干部就是要替他們解决这些問題，为他們創造从事生产的有利条件。

明确了企业领导干部的主要任务是切切实实地为工人群众服务以后，就可以解决企业领导者在各个时期主要应抓什么工作以及采取什么样的工作方法进行工作等問題。这就是說，企业领导者主要应抓工人群众各个时期在生产中迫切要求解决的問題；应抓与工人群众进行生产有密切关系的問題。不是群众在生产中迫切要求解决的問題，与生产关系不大的問題，就可不抓、少抓或迟抓。这样就可以从許多具体事务工作中脫出身来，就可以减少不必要的會議。震寰紡織厂过去沒有解决这个問題，所以党委会不能形成领导核心，就不能从事务圈子跳出来。整风以后，党委会解决了这一問題，所以党委会的思想便容易统一，集体领导和分工負責制便容易建立。他們为了扭轉落后局面，进行工作时，先是进行問題排队。排队結果，当时工人群众迫切要求解决的主要問題是：开冷車和皮輓質量不好，长白班及夜班吃飯問題，宿舍不能睡覺問題，医务室看病問題。于是他們就进行具体分工，由經理、党委正副書記及工会主席認真負責研究解决。他們为了能够深入群众，及时了解和解决工人群众在生产中所遇到的問題，就下决心减少會議，从會議的圈子中跳出来。有些同志想学震寰减少會議深入下层的工作方法，也准备下决心减少會議，这是好的，但如果不从思想上解决問題，不仅會議没办法减少，即使减少了，也不等于解决了問題。

根据震寰紡織厂的經驗，只要领导干部能够改变工作方法，能够为工人群众解决他們迫切要求解决的問題，领导干部与工人群众之間关系很快即会得到改善。但这还不能完全在领导干部与工人群众之間建立起真正的社会主义的平等、互助、合作的关系。为了解决这一問題，震寰、国棉一厂等都根据省、市委指示，坚决实行了三同、三化。所謂三同，就是同吃、同住、同劳动；所謂三化，就是干部工人化、生活群众化、劳动經常化。实行三同、三化的結果，使领导干部与工人群众之間的关系更起了深刻的变化。貫徹三同、三化，我認为主要关键还是领导干部直接参加生产，与工人一同劳动。但领导干部参加劳动生产，應該有明确的目的，不应该是为生产而生产。也就是干部要工人化，但不能滿足于自己是一个工人，要把自己当做既是领导者，也是工人。要在参加劳动生产中，有意識地接近工人群众，了解工人群众在生产中存在些什么問題，并及时帮助解决这些問題；要把参加生产和领导生产結合起来；要在参加生产中学习生产，逐步作到又紅又专。震寰厂在沒有解决这一問題

以前，领导干部先是在車間外挑土，以后又到車間扫地、擰天花板，群众反映，领导干部参加劳动是好的，但他們一天好几塊錢工資，只是挑挑土，扫扫地，太浪費了，这是很值得注意的問題。現在他們已經解决了這個問題，他們下去搞“試驗田”，搞“一条龙”，下去和工人一道开冷車，实行三包（即包質量和跃进指标，包抓先进，抓落后，包貫徹中心任务）。根据这次會議反映，有很多地区还没有解决這個問題，應該接受震實的經驗。除主要干部参加生产劳动外，科室干部参加劳动生产在震實厂可以說是一个还没有完全解決的問題，現在他們只規定科級干部，每周劳动不得少于八小时，一般干部沒有具体規定，應該进一步研究解决。我感到黑龙江省庆华机器厂科室干部每日参加半天劳动的經驗是值得加以考虑的，如果科室干部能够每天参加半天劳动，那么科室和車間配合协作問題，是会更加容易解决的。

工人群众参加企业管理，也是建立企业领导者和工人群众之間的平等、互助、合作关系的一个必須解決的問題。震實紡織厂解决这一个問題的方法是在企业內充分发揚民主，及时召开全厂的职工代表大会，他們厂里的一些重要問題，如进行回忆、对比，在整风中进行整改檢查，反右派斗争，質量成本双跃进等，都是通过职工代表大会解决的。應該指出，这一个問題，在震實厂也还是没有完全解决的。通过职工代表大会来体现工人群众参加管理企业的权力，是完全必要的，但是还应该进一步想办法使工人群众来直接参加企业管理。黑龙江省庆华机器厂工人参加企业管理的經驗，我們也应该加以研究。鸿兴織布厂根据庆华机器厂的經驗，除厂长、支部書記都半天参加生产劳动外，还成立了全面跃进民主管理委员会，实行了“五放”，即放：責任、工作、权力、計劃、經濟核算；“九包”，即包：技术、产質量、節約、团结、思想、政治运动、生活問題、清洁卫生、业余劳动。同时还实行了車間負責制和小组人人有責制，每車間选出三个工人，不脫产担任正副主任，負責全車間工作。每个小组选正副三个組長負全組責任，并把小组工作归納为十二項至十四項，每人专管一至二項。如第五組即把工作分为：計劃、考勤、用具保管、机物零件、節約經緯紗、工資、質量、記錄、領料、人事調配、生活會議、业余劳动、清洁等十三項，全組八人，每人分担一至二項工作。鸿兴織布厂这样作的結果是脫产干部减少了（全厂只有四个脫产干部），工人选出的不脫产的管理人員走在前，走在后，处处带头，事事带头。現在鸿兴織布厂是干部滿意，工人也高兴。象鸿兴織布厂这样，企业中领导干部与工人群众除了分工不同外，已經是没有什麼区别了。鸿兴織布厂是一个160人的小厂，他的具体作法，在小厂可以推行，在大厂也可能不完全适用，但这种

吸引工人群众直接参加企业管理的工作方法，却是大厂、小厂都应该学习的。究竟在我們紡織工厂內工人應該采取一种什么形式来直接参加企业管理，希望全国各地紡織厂都来研究这一問題。

三、关于技术与政治相結合問題

政治和技术是統一的，政治思想工作完成技术工作的保証，是技术工作的統帥、灵魂，只要我們稍一放松思想工作和政治工作，技术工作就一定失掉方向，走到邪路上去。所以不問政治，只片面的搞技术，是不能够把技术工作作好的。

在我們企业內，如何才能作到把思想工作和政治工作当做技术工作的統帥和灵魂呢？根据震實紡織厂的經驗，應該从领导者和工程技术人员本身两个方面去解决。

从领导方面說，就是要解决对技术工作的领导問題，对工程技术人員的领导問題。我們常常借口自己不懂，对技术工作很少过問，总是把技术工作交給工程技术人员去作，而不去领导他們；要他們去工作，有时又不信任他們。这在领导干部方面來說，是一个又紅又专的問題（自己不懂，應該去学）；也是一个对技术工作的看法問題，即技术工作是否要政治挂帥。如果领导干部思想上明确了這個問題，自然就会积极参与技术工作，领导技术工作，不会放松对技术工作的领导了。

从工程技术人员方面說，就是要提高自己的政治觉悟問題，依靠党的問題。我們的工程技术人员在技术上有專門知識的，但很多人平时不大过問政治，因为不过問政治，就不会認識到政治是技术的統帥、灵魂，就不会积极去爭取党的领导。同时，也常常会过分強調个人的作用，認為自己是有本事的，对別人瞧不起。互不服气，鬧不团结的現象，不仅在震實紡織厂有，在其他紡織厂也有。震實紡織厂在整风中解决了这一問題，所以就解决了工程技术人員的团结問題，为形成技术领导核心打下了基础。工程技术人员也談政治談思想，作政治思想工作，充分发挥了他們的积极性。震實紡織厂工程技术人员最近开始的这个方向，應該是所有紡織厂工程技术人员努力的方向。

如何作到技术与政治相結合呢？根据震實紡織厂的經驗，應該作到以下三点：

第一，党一定要领导技术工作，工程技术人员一定要依靠党，爭取党的领导，技术工作一定要为党在生产工作中的中心任务服务，要貫徹党的技术政策。

第二，工程技术人员要充分認識人在技术工作中的重要作用。認識机器是由人創造发明而且是由人来掌握的；認識技术知識是人在与自然进行斗争中的經驗总结。不应把書本上的技术知識看成是万能的，看成是一成不变的。不应認為技术問題只有專門的技术

人員才能解決，群眾不懂技術就不能解決技術問題。應該認識群眾的智慧是無窮無盡的，群眾的創造發明和合理化建議是最寶貴的，只要能將群眾充分發動起來，有許多技術問題是可以解決的。鴻興織布廠工人半个月就學會了翻砂，說明工人是可以學會技術和掌握技術的。當然，我們也不是說專門的技術知識就不需要，專門的工程技術人員就不需要。現代化的工業生產沒有專門的技術知識，沒有專門的工程技術人員是不可能進行的。但專門的技術知識一定要和群眾的生產實踐相結合，並通過群眾的生產實踐，不斷地得到充實；專門的工程技術人員一定要和工人群眾相結合，工程技術人員既要指導工人群眾生產，又要向工人群眾學習。現在我們正在搞技術革命，在企業中進行技術革命就是要將技術科學研究工作和群眾性的技術革新運動結合起來，沒有群眾性的技術革新，技術革命的任務也是不能完成的。

第三，工程技術人員要認識技術只有被工人群眾掌握，才能發揮力量。震寰紡織廠在整風前技術措施並不少，但能貫徹下去的很少；整風以後，群眾發動起來，工程技術人員也進行政治思想工作，如皮輓老技工有保守思想，他們經過登門拜訪及進行一系列的工作，終於有了轉變，因此，技術措施貫徹很順利，生產有了顯著進步。由此可見，工程技術人員要作好技術工作，就都應該學會作政治工作，作群眾工作。要作到自己是工程技術人員，也是政治工作人員。要學會用政治工作的方法，來推進自己的技術工作。

震寰紡織廠為了貫徹技術與政治相結合的原則，組織了廠級和車間一級的技術研究組，建立了技術領導核心，實行了領導幹部、工程技術人員與老技工三結合。這種作法我認為是可以推廣的。領導幹部能夠參加技術研究組研究技術問題，就可以使技術工作與企業生產中的中心任務結合得更好，使技術工作有明確的方向，就可以幫助工程技術人員更好地從政治上考慮問題，更好地依靠群眾；就可以及時發現貫徹各項技術工作中的問題，幫助工程技術人員解決，並在必要時為他們撐腰。吸收老技工參加就可以充分發揮老技工的積極性，技術工作貫徹也就可以更順利。老技工是貫徹技術工作的主要力量，同時他們也最富有技術工作經驗。這就是技術與勞動相結合，也就是技術工作發揚民主，走群眾路綫。

四、關於堅持搞好試驗田、搞好一條龍的領導方法問題

堅持搞好試驗田，搞好一條龍，是震寰紡織廠改進工作的主要領導方法。全國有很多企業都在搞一條龍，但有些企業的一條龍起的作用不大。正如有些同志在討論中所說震寰的一條龍是活的，不起作用的一條龍是死的。

“一條龍”如何才能變成活的，根據震寰的經驗，我感到主要應解決以下幾個問題：

第一，一定要有明確的目的，搞一條龍的主要目的是為了改進領導。為了真正到群眾中去領導群眾，親自參加生產來領導生產；為了從一條龍上取得經驗，來改進全廠的工作；同時也是為了參加生產來學習生產、使領導幹部能夠作到又紅又專。因此這是一個經常的重要的領導方法，不應把搞一條龍當成一種臨時措施；不應只是為搞一條龍而搞一條龍；也不應只是為了出優級紗，或單純只是試驗某種措施而搞一條龍，而是要通過一條龍推動企業的各方面的工作。有些企業搞一條龍的目的不是為全廠生產服務，不是為了推動全廠工作，甚至只是為了進行和學習與生產關係並不大的研究工作，這樣的一條龍，一定不會得到廣大群眾的支持，當然，也就一定不能是活的。

第二，必須在解放思想，轉變領導作風解決技術與政治相結合問題的基礎上來搞一條龍。震寰一條龍所以是活的，就是他的一條龍是建立在這樣的基礎上。他們是用幹部參加生產勞動及技術與政治相結合等方法來搞一條龍，同時又通過搞一條龍來更進一步推動領導工作和技術工作的改進，他們在選擇一條龍的機台時，只挑一般機台甚至是壞機台，就是因為他們不是迷信機器，而是相信人的作用。他們為了加強機器保全檢修工作，在保全工作隊中作了很多政治工作，他們也就果然在充分發揮人的積極性的基礎上，在這種普通機台甚至很壞的機台上，出現了優異的成績，這樣就使這一條龍有了生命。

第三，一定要把一條龍變成廣大群眾的，不要只成為少數幹部的。為此，就必須很好地進行宣傳鼓動工作，要使工廠每個人都了解搞一條龍的意義，大家都支持一條龍，為一條龍服務，同時還要作好點面結合工作，全廠生產中的問題，通過一條龍試驗解決，一條龍試驗取得的經驗應作好推廣工作，大家支持一條龍，一條龍又為大家服務。一條龍有了群眾的支持，自然會騰雲駕霧，否則就只能是一條紙龍。

第四，一定要堅持一條龍。根據震寰經驗，搞好一條龍是需要作好艱苦工作的。有些企業搞一條龍，一條龍機台上的成績反而不如其他機台。這除了是由於沒有弄清搞一條龍的目的及搞一條龍的工作方法不對頭以外，沒有進行艱苦工作，恐怕也是一個重要原因。另外有些企業搞一條龍開始還有些作用，以後逐漸就沒有作用，這主要是在一條龍機台上出現了一些成績以後，領導幹部中產生了鬆懈思想。震寰一條龍所以搞得好，就是因為他們重視一條龍能夠堅持一條龍的領導方法。



我們是如何開始扭轉落后局面的

中共震寰紡織廠委員會

震寰紡織廠是一個將近四十年的老廠，1950年公私合營。幾年來在黨的正確領導下，雖然取得了一定的成績，但是和各兄弟紡織廠比較，長期以來一直處於落后狀態。通過整風運動，在企业領導和企業管理的各項工作中，政治掛了帥，職工思想大大解放了，黨的核心領導形成了，幹部作風開始轉變，並採用了一條龍的領導方法，生產上開始扭轉了長期落后局面，5月份棉紗條干已穩定在上等一級，支數不均率在1.6%左右，一條龍試驗機台上棉紗經常有優級條干，支數不均率已降到1.35%，群眾心情舒暢，干劲很足，職工思想上逐步解決了落后不是注定不可改變的，全廠已開始出現了生動活潑的政治局面。

一、落后不是注定不能改變的

1、承認落后，不甘落后：我廠在很多方面都是比較落后的，集中地反映在生產上是紗布質量低劣。在1957年10月以前，棉紗質量連續幾個季度沒有完成國家計劃，特別是棉紗條干均勻度很差，當時在職工中流傳着“震寰有三老：人老、機器老、廠房老”。認為客觀條件太差，沒有辦法趕上本市各兄弟工廠。

以上落后現象的形成不是沒有原因的，最根本的原因是黨委領導思想沒有得到解放，總認為震寰紗廠條件不好，基礎太差，對扭轉落后局面沒有信心，不甘於承認落后，這樣就不可能理直氣壯地去教育群眾，提高群眾。同時領導核心沒有很好形成，行政工會不夠協調，互相埋怨，互不支持，對黨委決議的貫徹執行，在很大程度上受到影響。通過整風大鳴大放，群眾提了很多寶貴意見以後，黨委針對以上情況作了較全面的深刻的分析和檢查，認為決定一切問題的是人，而不是年齡、機器或廠房，要敢於面對現實，承認落后，不甘落后，並決心改變落后。同時，在提高黨委成員思想覺悟的基礎上，認識到黨的團結和黨的利益高於一切，和正確開展批評和自我批評的重要性，黨委加強了團結統一，健全了核心領導，把領導思想向群眾作了交代，對群眾進行深入的社會主義思想教育，並以加強整改的實際行動表明領導決

心，職工群眾的情緒開始有所轉變。

元月初，我們請國棉一廠紀副廠長來廠傳達了參觀均縣農民引水上山的革命干劲和襄樊棉織廠勤儉辦企業的艱苦精神，同時我們還請了紅安縣解甲歸田的紅軍老團長方和明同志，和革命前輩徐大媽來廠作報告。許多同志紛紛表示要向革命前輩學習優良的革命傳統，革命干劲空前高漲，在生產工作中的勞動態度普遍好轉，因此，職工群眾開始普遍樹立了信心，認識到落后並不是注定不能轉變的，而是事在人為。

2、苦戰一年趕上國棉：群眾的信心開始露了苗頭，要求比先進、學先進、趕先進。黨委會經過研究提出了“苦戰一年、趕上國棉”的口號，全廠職工正急於擺脫多年壓在頭上的落后包袱，聽到了黨委的號召，人心振奮，士氣大振，普遍地表示要下定決心，鼓起干劲，力爭上游，擺脫落后，因而掀起了學先進、比先進、趕先進的熱潮，紛紛向國棉一廠及其他兄弟廠學習，特別是為了趕上國棉，職工群眾向國棉一廠學習的勁頭達到空前熱烈的程度，從經理、总工程师到輔助工、勤雜工前往國棉一廠通過各種方式學習參觀的達一千多人次；紗場副工長曾分別輪流學習了一周，各科室、各車間則對口學習，兵對兵，將對將，並作出長期學習規劃。

同時我廠曾分別組織力量到青島、天津、鄭州等先進地區進行學習，凡是我們學到的東西，回廠後立即試驗推廣。先進經驗的學習和推廣，使我們的生產向前躍進了一步。3月份我廠棉紗開始部分出口，目前一條龍上的棉紗質量經常出現優級的條干，棉布也出現了零分布，我們的某些指標已達到和接近全國先進水平。這個事實生動地教育了全體職工，大家都說：“不怕人老，廠房老，機器老，就怕思想老。”

二、關鍵在於轉變領導作風

過去領導幹部陷於會議，忙於事務，都浮在上面，不能全面掌握真實情況，很多問題，拖延不決。職工群眾意見很大，批評領導是“三老未去，四老又

来”。所謂四老，就是“老問題，老措施，老提意見，老不解決”。黨委接受了廣大職工的意見，下定決心，轉變作風，深入下去。

1、下到那里去？下去干什么？黨委根據群眾的意見作出了“切實轉變領導作風的決定”。要求領導幹部走出辦公室，跳出會議圈，要求各級領導幹部，特別是廠級領導幹部參加勞動。開始方向並不明確，只是盲目地為勞動而勞動，與生產總不能緊密結合起來，於是“下到那里去？下去干什么？”就成為我們轉變作風急待解決的一個問題。黨委經過研究分析後，明確地指出下去要針對生產的關鍵問題（提高質量降低成本）和職工生活上的迫切問題（夜餐伙食不好，看病掛不上號，單身宿舍睡不好覺等問題），予以解決。

2、深入搞試驗，實行三同、三化、三包。

領導作風雖然開始有了轉變，但仍不能滿足形勢的需要，怎麼辦？這時，省、市委指示我們要學習農村工作經驗，實行三同、三化來實現參加生產、領導生產，作到又紅又專。黨委組織領導各級領導幹部分工深入車間，除固定在每星期四、五兩個上午在一條龍機台上參加勞動外，基本上作到按車間分工，實行三包（包以質量、成本兩大躍進的各項指標完成；包發動後進，培養先進，包中心工作的貫徹），車間幹部也都堅持了每星期三個半天參加勞動及分工抓重點工區的工作，各級幹部包括工程技術人員也學習農村試驗田，實行了“一條龍”的領導方法，深入實際，發現和解決問題。黨委多數成員都住在宿舍區或者搬到單身宿舍與職工同住，黨委並排列名單，規定時間，使廠級領導幹部輪流深入食堂、宿舍和保健站。最近領導幹部和黨、工、團幹事每周跟一個早班，一個夜班，班後參加小組會。科室負責同志每周跟班不低於八小時，結合本身業務進行勞動。每周二、六上午經理、總工程師率領主要科室深入到現場就地解決問題。通過這些辦法來進一步轉變領導作風。這樣，我們才基本上解決了“下到那里去？下去干什么”的問題。不少老工人感動地說：領導也做工，幹部也做工，和我們真正是一家人了。大家都是一樣了，不再是你們是管家的，我們是做工的了。

3、要面向生產，要便利車間：領導幹部作風的轉變，也帶動了科室作風的轉變；不少科室檢查和批判了過去只顧自己方便、不顧車間和職工方便的本末倒置的錯誤思想，開始明確了為誰服務的問題，因此現在不僅是紛紛提出為車間服務，而且是比誰服務得多，比誰服務的好，誰就最光榮。保健站打响了第一炮，把門診改為三班一貫制，隨到隨看，並且在星期天也照常診病，讓職工可以利用業餘時間看病，既不影響工作，也消除了掛號排隊的現象。接着，供銷科、財務科、事業科也一齊跟上了。

三、政治、技術、勞動三結合

在群眾革命干劲起來、領導作風開始轉變以後，如何加強對技術工作的領導，充分發揮技術人員的作用，便提到重要的位置上來了。而政治、技術、勞動三結合，發動技術人員作思想工作，貫徹技術工作的群眾路線，則是充分發揮技術人員作用的基本方法，我們在工作中開始注意了這個問題，技術人員的政治積極性和工作積極性在不斷地增長着。

1、加強技術工作的領導，充分發揮技術人員的作用。過去我廠工程技術幹部的作用沒有充分發揮出來，這一方面是工程技術幹部內部不團結以及為誰服務和依靠誰的問題，沒有很好解決，但重要的是黨委領導上對他們信任不足，使用不夠大膽，沒有完全讓他們作到有職有權有時間。

在整風中，工程技術幹部提高了思想覺悟，並揭發了一個右派分子工程師後，基本上解決了技術人員的團結問題，同時黨委首先批判了不相信群眾多數的保守思想；檢查了過去對技術人員信任不夠、支持幫助不夠、權力交得不够等問題，並決定：（1）擴大技術工作的權限，各級技術幹部都有一定的決定問題的權利；（2）保證時間，讓他們有時間深入現場，深入實際；（3）有了困難，黨委支持幫助克服困難。如解決拿下質量的第一關，就是翻改三十二支紗的工藝設計。當時，廠級技術領導幹部和車間幹部意見不一致，黨委從各方面了解情況以後，認為這個設計基本上是正確的，堅決支持翻改工藝設計，並要求車間黨支部保證改好，不許改壞，結果打破了歷來翻改工藝設計必須拉頭（供應中斷）的情況，保證了分支供應均衡。翻改工藝設計的成功，不僅提高了棉紗質量，為質量大躍進打下了堅實可靠的基礎，更重要的是鼓舞了工程技術人員的信心，樹立了廠級技術領導的威信。因此，總工程師興奮地說：“這一回我們的力量真用上來了”。同時，我們又在很多問題上注意了幫助技術人員加強思想改造，興無天資，學會走群眾路線，學會做思想工作。

2、實行政治、技術、勞動三結合。在這個基礎上，黨委支持各級技術領導，一面整頓廠級技術研究組，一面組織五個車間技術研究小組，並切實貫徹依靠老工人办好企業的原則，兩級技術研究組都吸收老技工參加。參加技術研究組對老技工的鼓舞很大。象鋼絲老師傅王東山同志說：“會上听取我的意見，特別是領導說：質量好坏交給我們了，我才感到現在是當家作主了”。皮鞭老師傅陳士德說：“過去是措施四拐彎（總工程師——工程師——技術員——工人）見了措施就心煩，現在工程技術幹部和我們頭碰頭，有商有量，先試驗，後決定，他們有理論，我們有實

际，加在一起就好办了”。在健全技术领导核心、加强技术研究的基础上，厂级领导干部分别参加到各工序的“一条龙”试验机台上进行劳动，拜师傅、交朋友，当发现工人思想上、生产上、生活上的问题以后，即进行思想交谈，把存在的问题加以解决。这样就形成了领导干部——技术人员——老技工的三结合。通过三结合不仅使上下思想认识统一，使技术和劳动相结合，理论和实际相结合，贯彻了技术工作的群众路线，而且使党的领导和技术监督在重点机台上有效地结合起来，贯彻了政治挂帅，七分政治，三分业务的指导精神。

3、技术人员也做思想工作：过去行政技术干部一天到晚只埋头于技术业务，不大过问政治。党委在这次生产大跃进中，一再强调行政技术干部要做政治思想工作。通过向党交心，上下知心，互相换心以后，行政技术干部也体会到“只有在先进的思想指导下，才能做出先进的工作”。于是各级行政技术干部也纷纷学习走群众路线，做政治思想工作，还特别注意解决关键人物的思想问题。

四、搞好试验田，坚持“一条龙”

纺织工业生产的一个特点是多机台、连续性的。为便于发现问题，需要有从前到后一套机台的重点试验，我们把这种试验田叫做“一条龙”。

和所有的工业试验田一样，我们搞“一条龙”的目的，在于使领导干部以普通劳动者的姿态放下架子，同群众一道参加劳动，到群众中领导群众；深入生产实际，发现问题，取得经验，以点带面，点面结合，到生产中领导生产；同时也是领导干部又红又专、政治和技术统一的基本道路。在我们厂里，政治、技术、劳动的三结合，以及领导干部参加劳动，又为“一条龙”提供了十分有利的条件。

在实践过程中，我们认为搞一条龙必须要有代表性，群众性，持久性和全面性。

1、代表性：我们认为搞“一条龙”试验，就是为了起示范作用，达到以点带面的目的，要示范就要有代表性，才能具有说服力。因此我们在选择试验机台和值车工的水平时都是选的一般水平，而且在试验机台上采取技术措施和进行机械检修都注意了不使之特殊，以便于推广，防止在群众中产生客观条件论。这也还是经过一番思想斗争的，特别是在选择机台和值车工时，我们考虑到如果选最好的机台，最好的当车工，容易见效，可以争取时间，但说服力不大，选中等机台甚至于老虎车，选中等操作水平的值车工，工作确实要艰苦一些，但有代表性，说服力强，同时便于顺利推广，及时地取得更大的效果。通过思想斗争和实践体会，我们认为为了示范推广，花上一翻艰

苦的劳动代价是值得的。

2、群众性：我们认为要搞好“一条龙”试验，必须大力宣传“一条龙”的作用和目的，做到家喻户晓，人人皆知。我们在开始推行“一条龙”试验田时，首先由党、政、工、团各级组织，发动群众，调度思想为“龙”服务，时时刻刻注意解决思想问题。如细纱值车工胡兰英听说确定她在“一条龙”试验机台上当车，就顾虑自己操作水平不好，要求调到一般车台上。领导上就反复说明选择车台和值车工的标准，以及所要达到的目的和要求，并鼓励胡兰英拿出信心和勇气来。同时调一名技术较好的互助工来帮助胡兰英提高操作水平，还发动小组同志支持和帮助她，终于使她鼓起了信心和勇气，创造出成绩来。其次是加强“一条龙”的宣传。在“一条龙”的重点机台上，除了插红旗、带光荣花以外，还贴上鲜明的标语口号，如前纺车间把“一条龙”叫做“是我们搞好质量的引路龙”，细纱车间当胡兰英突破回花指标后，为了鼓励她，并推动大家向她学习，就在车间里贴出“学兰英、比兰英、快马加鞭赶兰英”的醒目标语。在质量取得进展时，厂级和车间党、政、工、团领导敲锣打鼓的送喜报。扩音机经常播送质量捷报和新入新事。这些宣传工作起到了很大的鼓动作用。如皮辊调换组的工人说，领导上这样重视我们，我们不但要巩固已得成绩而且要加油干。不仅党群干部做宣传工作，而且组织行政技术干部大家动手，如工程师室就成了宣传质量的情报站，每天供给“一条龙”和全面的质情况，以便进行宣传。通过活跃的宣传来扩大“一条龙”的影响，使之深入人心，也造成一种群众性的学先进、比先进、赶先进的热烈气氛。

3、持久性：对于一条龙应该看作是一种领导工业生产的方法，是又红又专的道路，不能作为一种临时性的措施办法来对待。因此搞一条龙必须注意经常持久，防止时冷时热，有始无终。我们除了每周在一条龙试验机台上参加两天劳动外，并坚持了党政负责干部——技术人员——工人三结合，每天上下午在一条龙试验机台两见面的制度。有时晚上也进车间作到三见面或常见面，及时听取工人群众的意见，经常关心并密切注意解决试验过程中的问题，督促和帮助车间干部认真地研究改进，加以解决。实践证明，当我们经常关心一条龙的时候，这条龙就生龙活现，也就是工人叫的腾云驾雾的金龙，推动生产水平和领导水平不断提高。当我们有时稍微放松一下的时候，它就变成了睡龙或死龙，这时，一条龙的作用不但不能发挥，还要遭到职工群众的批评和责难，生产水平和领导水平也就无法提高。如前纺钢丝改小漏底，大家思想不统一，总工程师便深入到前纺召开会议，亲自主持，发动大家充分讨论研究，最后作出决定使困难问题及时得到解决。车间干部和工人非常感动，三天之



“三老”和其他

· 陈新 ·

武汉震寰紗厂过去的产品质量不好，在武汉地区是出名的。一会儿棉結杂质出了百粒大关，一会儿棉紗条干尽出二級，生产老是搞不好。同样32支棉紗，人家裕华紗厂天坛牌的牌价是985元，震寰的福祿牌却只有975元。震寰厂在武昌，但同在武昌的一些小針織厂却宁可多出貨价和运费，老远地跑到汉阳去买紗。市場上看见福祿牌棉紗就摇头。远在杭州、常州、桂林、天津的用户都曾因福祿牌棉紗質量不好而要求退貨。

由于生产落后，几年来震寰一直背着“落后厂”的包袱。干部都不愿出去开会、勉强去了就不坐前排，因为不批評則已，一批評就是震寰。很多职工把厂里的証章别在荷包里，不愿讓別人知道是震寰的职工。当厂里取消証章，改发服务証时，很多人都感到去掉了一项精神威胁。当时在职工中流傳着所謂震寰有“三老”的說法。那三老呢？一是机器、二是厂房、三是人。

既称三老，当然不无根据。論厂房，已年近四旬；論机器，大都是

20年代初期的产品，个别的且是1911年出厂的，再則部份紗錠曾遭水淹；全部布机都經过火燒；論人，全厂平均年龄男工35岁以上，女工在33岁以上，其中布机間有65%的女工已在40岁以上，号称老大姐車間……。

总之是条件差，赶不上人家。

这个思想成了震寰的拌脚石，連领导干部也被它束縛住了。

整风以后，这个厂的领导解放了思想，批判了見物（机器、厂房……）不見人的唯条件論，充分發揮了“人”的积极因素，发奋图强。在全厂职工共同努力下，果然不出数月，工厂面貌一新，生产大大改观。目前主要产品32支紗已穩定在上等一級，且常有优級紗出現，斜紋布在青島會議上評了个全国第二。四月中，毛主席參觀武汉市的工业展覽会时，省委書記王任重同志还特地把震寰的产品質量提高情况向主席推荐了一番。消息傳來，全厂士气大振，“三老”之說自然也就不攻自破了。

由于質量提高，四月份起震寰

的32支紗已有部分出口（武汉市过去仅国棉一厂、裕华有出口任务）；武昌的針織厂也主动提出要向震寰买筒子紗。不久前，武汉市紡管局接到省紡織品采購站一个通知說，震寰的棉紗質量提高了，牌价可以提高十元。

最近这个厂总结了一下經驗，其中第一条就是“落后不是注定不能改变的”。他們还分析了“三老”的問題。所謂厂房老，主要是外表不大美觀，車間的光錢差一些，但鋼骨水泥的結構还挺結实，再用一些年代不成問題；所謂机器老，这几年来經过大力檢修整頓，机械状态已大大改善，不能单从机器墙板上写的出厂年份来判断机器的好坏；所謂人老，劳动效率虽然差一些，但反过来老工人的經驗丰富又是一个有利因素。整个看来震寰的条件是差一些，困难是多一些，但在动員了人的积极因素后，困难并不是不能克服的。也就是說，落后局面不是不能扭轉的。

有“三老”或类似“三老”思想的，其实何止震寰一家。震寰的变化，說是經驗也好，教訓也好，看来是很值得令人深思的。到底是“物”决定一切？还是事在人為？答案不是很清楚嗎！

內加勁赶完了四天的工作。在这样的基础上，我們又进一步启发技术干部不仅要联系老技工，而且要联系車工、輔助工，不仅要联系点上的群众，而且要联系面上的群众；不仅要关心生产，而且要关心生活，不仅要深入車間，而且要深入食堂宿舍，技术干部也积极地做起来，因此“两見面”很受工人的欢迎，工人们高兴地说：“現在我們早晚都可以看到書記、經理和工程师了。”前紡副工长說：“领导干部深入参加劳动，早晚見面，我們可以及时反映問題，解決問題，再不需要跑办公室了”。

4、全面性：要使“一条龙”真正发挥作用，我們在确定“一条龙”試驗机台以后，在“龙”上的措施和工作必須抓住重点，全面照顧；“龙”上要求解決的問題，必須組織有关部門从各个方面給予支持配合；同时，我們对职工又进行了必要的思想教育，組織各个部門和所有的人来支持“一条龙”，配合“一条龙”，同时又虛心地向“一条龙”上的經驗进行学

习，而“一条龙”也正是为了大家，使大家在“一条龙”上吸取养料，达到人人为龙，龙为人人。因此我們在“一条龙”上刻样板的同时，就抓紧了点面結合。点上創造了經驗，及时在面上推广，面上出現的問題又拿在一条龙上研究試驗予以解决。如細紗“一条龙”試驗机台是八部車子，我們又着重地挑出20个錠子进行試驗，取得效果就推向那一部車上的4百个錠子，接着就推向8部車子，推向全車間。这样交叉进行，步步深入，反复循环，不断提高，就使得行动迅速，結論快。这样就可以較快地全面推开，普遍地开花結果，达到全面丰收的目的。例如当一条龙試驗机台上的棉紗質量在灯光檢驗下出現优級板时，工人紛紛要求把“一条龙”搬到自己机台上來，于是我們馬上組織車間把有效措施往面上推广，有一項就推广一項，这样三十二支紗面上的質量也接着迅速地达到上等一級的水平。

青出于蓝

鴻興趕上襄樊

• 新 •

在武汉市硚口区，离开长江大桥不远、一条曲曲折折的小巷子里，有一家公私合营的小織布厂，它的名字叫鴻興。

厂小、志气不小； 厂穷、干劲无穷

鴻興是一个小厂。它只有161个职工和60台鉄木机。它的全部固定资产只值10390元，加上流动资金（9,300）还不到两万元。

鴻興是一个“穷”厂。它是由两家破破烂烂的私营小布厂合并成的，因而设备十分简陋。它的“主厂房”是由几间阴暗狭仄的旧民房和一些破木棚组成的，連蔽风遮雨都成問題。它的几台机器，到底有多大年岁了，連厂里的支部書記都答不上来。正如北方的俗語：已經“老得沒牙了”。如果要論“条件”的話，很难想象有比它更差的。

鴻興的生产情况怎么样呢？过去也不高明。1957年9月以前，月月賠本、季季亏紗。厂虽小，浪费也是很严重的。由于合营不久，經過的政治运动少，职工的政治觉悟一般也还不高。劳动紀律很差，迟到早退曠工是經常的事，有的工人竟在生产時間停下车子出去会客。公私不分、占公家小便宜的情况也很普遍。厂里的布包套子，一拆下来就給拖得无影无踪；連一公尺长的另布都有人拿回家去給小孩做衣服。总之，情况是够乱的。

但就是这家工厂，現在已一跃而为武汉市的先进生产单位，成为

湖北省繼襄樊棉織厂以后的又一勤儉办企业的旗帜。而且后来居上，在吸收工人参加管理方面創造了良好的經驗。3月26日，这个厂还向市内五大紗厂及武鋼等十大工厂提出了挑战，要和他們比勤儉、比革命干劲、比多快好省。跟五大紗厂相比，鴻興頂多只能抵人家一个小車間；跟全国聞名的武鋼比，鴻興真有如九牛一毛、更是小得无可比拟。要論技术条件，恐怕少說也得相差半个世紀。但所有这些跟革命干劲又有什么相干呢！革命干劲的大小，本来是不必和企业規模、设备条件成正比例的呀！

人家是織布的、 我們也是織布的！

去年第4季度后，鴻興厂在上級党领导下、充实了领导骨干，并在职工中加强了政治思想工作、整頓了劳动紀律，情况已初步有些好轉。特别是1958年工厂开始整风后，职工群众的政治觉悟大为提高，为进一步办好企业奠定了思想基础。2月初，职工們听了襄樊棉織厂勤儉办企业的传达后，大家就議論开了，有人說：“人家是織布的，我們也是織布的。人家节约呱呱叫，我們浪费呱呱叫”。又有人諷刺领导說：“人家领导大概是三头六臂，不然我們怎么比人家差这么远呢！”襄樊的跃进和工人的批評，使厂领导干部惊觉到：象現在那样慢吞吞地爬行，再下去不行了。于是决定接受工人意見，彻底扭轉领导作风，急起直追，学襄

樊、赶襄樊。工业界、农业界、商业界、服务业界、横扫五气、厂长做飯拖垃圾；坚持三同、支書办公进席棚

襄樊的路该怎么走呢？他們决定先从领导干部放下架子、参加劳动三同、三化开始。于是厂长脫下呢子大衣，給工人做飯、帮助拖垃圾，支部書記把办公桌搬进車間旁边的席棚里，和工人一起拉煤、运紗、拣煤渣。这样做，工人是高兴的，但对这样光是少数几个干部“带头”并不滿意。第三天，工人貼出大字报說：“领导干部有些变，变得可笑又可怜，先坐办公室，現在变单干，看看农村合作化，集体力量大如天”；“匹馬单枪赶襄樊，要想赶上难上难；如果大家齐动手，黄土堆子变金山”。工人的批評，再一次教育了领导，于是馬上召开全厂动員会，在群众自願报名的基础上，組成四个跃进大队，展开了勤儉办企业的竞赛。

見活就干、見东西就拣； 見事情就管、見浪费就反

这一回不同了、群众一发动、再加上领导带头、仅仅半个月的光景、就来了个遍地开花。工人的行动口号是：“見活見干、見东西就拣、見事情就管、見浪费就反”；“用旧的、省新的；用坏的、省好的”。人人动脑筋，个个想办法，不管白天黑夜、星期假日、厂里总有成群的工人在找节约門路。全厂先后成立了翻砂、打鉄、修打棍、做皮打子、搬运、接廢紗头、紡飞花、拣煤渣、业余理发、做砂紙、做豆腐、做廢器、木工、自修另件等等十七个专业組。不懂技术，就到处去拜师学艺；沒有工具、就到处去借，借不到就想办法自己做。一个群众性的勤儉办企业的运动就这样形成了。

白手起家、織布工人學打鐵； 邊做邊學、外行居然搞翻砂

為了節省材料費用，工人提出要打鐵、自制熟鐵另件。要打鐵、可是什麼工具都沒有。幾個工人商量了一下，利用業餘時間去龜山抬回兩担黃泥巴，又在廠里找了一些廢磚頭，搭起了爐子。六、七個工人化了整整一個下午時間，才把爐子壘好。爐子有了，沒風箱，就有一個工人去親戚家借了個四分五裂的破風箱，拿回來釘的釘、膠的膠，忙了好一陣子才把風箱收拾好。風箱裝好了，一試、不通氣，工人就跑到附近鐵匠鋪去請教，原來是爐子的通風眼沒有搞好，只好拆了再壘。如此拆了再壘、壘了再拆、費了幾番周折才把爐子問題解決。

爐子搞成了，可是沒有打鐵的工具，工人就在廢料堆里找了一個小鐵塊代替鐵砧，又找了一把破斧頭代替鐵錘，再找了兩個鐵棍來代替鉗子。結果一打，打的鐵直崩，根本不行。於是工人決定先打工具，把兩根鐵棍改打成鉗子，打了一個下午還沒打成。第二天，工人楊海貨說，今天不吃飯也要打成它，結果打了又壞、壞了再打、接連二十幾次，一直打到下午六點鐘才勉強打成。於是開始打另件。先打了20個布機用的鐵肖子。再想接導緯的挺子，可是兩個挺子燒紅了總打不到一塊兒去。工人感覺打鐵這玩意兒也不容易，就找支部書記商量。青工高光金提出要出去學習。支部書記同意了。他就利用業餘時間到附近小鐵鋪看了兩個下午，但人家不願意教，學不成。於是廠里開了介紹信，派兩個人去武昌一紗去學習。一紗的技工把著手教了兩天，才基本掌握這門技術。但是工具還是不行，於是向別的廠借，結果都碰了釘子頂回來了。工人灰心喪氣，找支部書記。第二

天，支書就帶了人再去礪口機器廠借，該廠的領導同意了，但找到車間仍無法解決，因為車間並沒有多餘的工具。支書就說：我們只要破的、壞的。破的壞的工具自然有的是，結果借到了一個破鐵砧、一個沒有柄的鐵錘和一把破鉗子。以後又經過不少周折，才算把打鐵的事搞起來。現在工人對一般的熟鐵另件都能打，再不用化錢向外買了。

打鐵學會了，工人又提出要搞翻砂，因為廠里的另件損耗很大，是一筆相當大的支出。工人熱情很高，但在技術上有困難。支部書記就親自帶了三個工人去小翻砂廠學習。翻砂廠的老師傅一問是一竅不通的外行，就對他們說：“不是我泄你們的氣，如果你們真的一點也不會，可不是一下子學得會的。我們過去當學徒，少則三年、多則要四年呢”。由於工人堅決要學，才勉強答應了。工人就分兩班學，每班四人，二個看爐子、二個看模型。一連看了三天，自以為看出了點門路，就弄了些黃土，找了十幾塊耐火磚，又向紡管局要了個舊鐵桶，就七腳八手地搭起了翻砂爐。最後請翻砂廠的青工來一檢查，發現爐子搭得不對，根本不能使。工會主席就教育工人不要輕視這門技術，還是去一紗廠好好學幾天再說。於是又出去學了三個下午，才基本學會。於是馬上升起爐子、翻起砂來。但一開始就連續燒壞了三個坩鍋，請教人家以後，才知道坩鍋要烘熱才能燒，冷的燒就得炸。於是回頭再來，又燒了四小時，才算化出第一爐鐵水、澆了二十個另件、合格的只有三個。第二次翻成了十七個。工人歡天喜地，誰知拿出去加工時，人家說一個也不能用、原來鐵硬得根本車不動。以後繼續改良，又請了武漢棉織廠的一位技工來實地指導了一個上午，才慢慢摸出點門路。現在廠里已開了

20幾次爐，一般的生鐵小另件都可以自己翻了，並且已有十幾個人學會了這門技術。

飛花紡成紗、亂紗織成布

青工王邦富又動了廢紗織布的腦筋。他算了一筆細帳，每一次了機三千多根頭，如果把每個了機的短紗頭都接起來，一個月下來就可以織三四十公尺布。他跟大家一講以後，就有一些人接起來了。支部抓住了這一點，召開了動員大會，講明利用廢紗頭織布的意义，並号召大家接紗頭。很快就得到全體職工的響應，於是全廠到處都是接紗頭的。走路也接、開會也接、休息時間也接、甚至老女工春節回鄉時也帶去接、婦女們在家做飯時也接。

勤儉辦企業的浪潮，把老女工們也帶動起來了。她們說：我們不能做重活、可以做些輕活。於是利用每天下班後的半小時，把車間的地腳花紡成紗（這種紗可供織帶廠做帶芯，也可以拉絨），每天可紡半斤。這些地腳花過去都是隨着垃圾被掃掉的。

能文能武、業餘時間充理髮師；克勤克儉、不化分文辦成托兒所

生產上要節約，生活上也節約，但必要的福利不能不辦，於是工人又來了個“勤儉辦福利”。

先是辦托兒所，廠里有60幾個女工，很多是有孩子的，對托兒所的要求很迫切，有些女工因為家里沒人照顧，只好把孩子帶在身邊，孩子在車間走來走去，既不安全又妨礙生產。工人就想辦法在廠里騰出一個小房間，掃除一下，搞了幾張舊桌椅。床是女工自備的搖籃，“襟姆”是廠里的兩個快退休的老女工。其他各種用具，無一不是利用廢料和工人自己從家里帶來的。就這樣，既經濟又解決問題，

办成了一个托儿所。小孩都养得好的，媽媽們也安心生产了。

接着又是自办理发室。弄了个办公用的破轉椅修理一下当椅子，圍裙是女工利用旧包布自己縫的，鏡子是一个工人的爱人的“嫁妝”，剃刀是一个工人不用多年的陈貨。只有理发推子是由工会填几块钱买的（后来这笔錢已由理发室的“利潤”中归还了）。理发师当然是工人在业余时间自己当。开张的那天，万事齐备，就是沒有顧客。原来是誰都不敢做这几位不高明的理发师的第一个顧客。即便用免費理发的广告来招攬，还是不行。于是团支書起了个“带头”作用，結果自然理得一团糟。好在是一回生、二回熟、以后技术上也就慢慢进步了。现在厂里已有好几个业余“理发师”，輪流值勤，每位收費五分，吹风擦油另加三分。下班后顧客盈門、应接不暇，理出来的发，虽不很高明，但也可以凑付了。

此外如自制豆腐、自拣煤渣……事儿还多着呢！

当家之心人人有！

勤儉办企业的风气形成后，工厂的一些旧矛盾解决了，但經營管理仍然跟不上生产的发展，一些旧的規章制度和管理方法束縛了群众的积极性和創造性。为了进一步依靠工人阶级办好企业，如何吸收工人直接参加管理工作，已是一个迫切需要解决的問題。但开始时厂领导还有点犹豫。另一方面，工人关心企业工作，也有参加管理的要求。他們在大字报上写道：“当家作主这句话，大会小会听到它；說是說来听是听、就是不敢把权放”；“放大胆、別保守！当家之心人人有、只要领导放放手、生产旁門遍地有”。形势的发展和工人的批評，促成了厂领导的决心，于是在四月份“大破常規、大放权

力”，广泛地吸收了工人参加企业管理。具体办法是：厂級成立民主管理委员会，管委会在党支部领导下进行工作，研究討論工厂的重大問題，决定后由厂长贯彻执行；讓車間和小组把生产、技术、經濟、人事等工作全面地管起来，并給予相当的权限，如小组长有权調度組内的人力、有权批准一天以內的假期等。小组內的工作，划分为計划、考勤、用具保管、領料、工資、質量、紀录、清洁等十几項，每人分管1—2項。車間主任和小组长都是用“领导提名、群众选举、行政任命”的方式产生的，全都不脫产。

工人高兴、干部也滿意

工人参加管理以后，主人翁感空前提高。不脫产的“管理人員”处处带头、事事带头、把車間管得井井有条。工人不仅对本份的生产任务認真負責，对自己分管的工作，也是想尽办法去做好。开始試驗的小組，生产計划都完成得很均衡。經軸脫节是个老毛病，现在因为工人設法加强了工序之間的联系和协作，問題很快就解决了。尽管时常更換新品种，也保证了及时供应。厂领导問工人：你們过去为什么沒有解决这个問題呢？工人王保富毫不犹豫地回答：“不在其位、不謀其政”。老工人張省山的技术很好，但过去有个缺点：只管自己工作好、別人的事他是百不管的。这次分管質量以后，他每天总要到別人机子上檢查八、九次。有一天发现姓王的机子上出了几根粗紗，他馬上叫王停車抽出，王当时还有点不願意，但看到張的态度非常認真，只好停車把粗紗抽出，保证了質量。

工人对参加管理工作是很滿意的，曾在“大字报”上这样形容：“喜洋洋、笑洋洋、生产管理两头忙，

领导权力来下放、个个工人干部当。你管厂、我当家、管理水平真不差。有了困难大家抓、馬上突击克服它！”

工人参加管理以后，管理人員自然大大减少了。鴻兴原有干部17人，现在已减为4人，只留少数几个必要的會計統計人員，其余的人都参加了車間生产。这样一来，就彻底地解决了工人和管理干部之間的一些隔閡，干部对此也感到滿意。

質量大升、成本大降； 产量未增、利潤四翻

經過全厂职工的努力，仅仅几个月的時間，生产就完全变了样。

先看产品质量。下机次布由去年同季8%降为1季度的2.5%；出厂次品也由去年同季2%降为1季度的0.24%。質量大大地上升了。

再看产品成本。去年同季亏紗178磅，今年1季不仅不亏，反而盈余377磅；机物料費用去年每台最低耗用3.20元，最高达17元，1季度下降到0.54元；管理費用（可变部份）比去年同季下降70—80%，比去年12月份也要降低50%。总成本比去年同季降低22.64%。

产量也按計划全面完成了。

按照他們的計划，1958年的利潤将达40,000元，比去年的9,631元提高了三倍多。这个数字，相当于鴻兴厂全部資金的二倍多，也就是說，他們在今年积累的資金，可以建立两个与自己同等規模的厂子。四万元，对一些看慣大数目的人，也許会觉得沒有什么，可是它包含着鴻兴厂160多个职工多少个日日夜夜的辛勤劳动呵。

涓涓細流，可以汇成巨川。如果全国紡織厂都象鴻兴那样勤儉节约，这将对加速我国的社会主义建設事业起着何等巨大的作用呵！

大胆改革管理 相信群众多数 調正生產关系 促進生產發展



积极推行“两参一改”的經驗

目前，不少紡織企业，在各地党委的领导下，在实行跟班劳动、种試驗田的基础上，結合紡織企业的具体情况，正在大力推广和学习黑龙江省庆华工具厂的“两参一改”經驗，并且已經收到了很好的效果。这种作法，博得了广大职工群众的欢迎和支持。有的工人說“这办法好，生产上有了問題可以馬上得到解决，干部也可以从根本上打掉三风五气”。有的工人說“我們現在真正当家作主了，这不再是一人管大伙，而是大伙管大伙”。有的工人說“领导这样信任我們，我們一定不辜负党的期望，一定要管好”。

由于领导和干部参加了生产，真正地接触了生产实际，领导和被领导的关系大大改善了，干群关系密切了，因而进一步激发了工人群众的劳动热情和干劲，促进了生产的发展。

由于工人参加了管理，从根本上解决了工人当家作主的问题，工人的主人翁责任感大大加强了，群众无穷的智慧和力量出来了。企业生产和管理上出现了新气象。譬如天津市棉紡二厂，在試行小組中分工后，大家积极性都很高，每人对自己的工作非常認真負責，并积极服从調配員的分配，有人說“現在咱們都是官又是兵，自己管自己了”，遇到人員不足时，大家相互协作，勁头也是前所未有的。

企业各級领导因此真正地摆脱了事务，企业組織机构及人員还可进一步地大大紧縮。譬如石家庄国棉一厂根据工人参加管理中提出的意見和要求，改革了管理制度，仅几天内，全厂 122 項規章制度中修改和取消的达 59 項，并廢除了 89 种旧报表，节省大批的人力物力。

经过一个多月来的实践証明，庆华工具厂的重大創举，是我們依靠工人阶级办好企业、在企业中贯彻执行党的群众路綫的正确途徑；是领导和干部克服脱离实际、脱离群众的官僚主义作风和从根本上改变企业管理組織落后于生产的一种切实有效的方法；是調整领导与被领导（群众）的关系、調整企业生产关系和促进生产力发展的重要措施。

部分紡織企业試行的初步經驗說明，在推行“两参一改”工作中必須注意如下几点：

一、政治挂帅，相信群众，大胆放手，破旧立新，是搞好这一工作的首要关键。“两参一改”是改变生产关系促进生产力不断发展的重大問題，因此在推行过程中必然会产生各种思想問題。如有的干部不相信群众，怀疑工人是否能管得好，顧慮多端，怕出“乱子”裹足不前；有些基层干部在考虑个人前途，对执行这一工作不够积极；工人群众怕麻煩，怕影响生产，有的信心不足，說“大学生干部也管不好，咱管得了嗎”等等各种思想，就得通过学习經驗和在实践中进行教育，要使干部相信群众，群众相信自己，認識这一工作的重要政治意义。要大胆地破旧立新，要解放思想，主要是领导干部要树立敢想敢干的革命风格，否則陈規旧制是改不掉或改不彻底的。天津大功染厂所以能很快的进行革新，正由于领导上树立了这一思想，和有“人家能行咱也能行”的革命干劲，并看到了经过整风后有了高度觉悟的群众，只要能切实的依靠群众，大胆敢干是有充分基础的。只有解放了思想，相信群众，这一工作才能势如破竹地贯彻。

二、要本着独创的精神，結合紡織企业和本企业的具体情况，采取不同的方法来推行贯彻。大功染厂的經驗提出：黑龙江省庆华工具厂經驗的三个組成部分，是逐步发展形成的，我們学习时，不需要一个一个的搞，可以三者結合起来。我們認為这个看法是对的，因为“两参一改”是相互联系而不可分割的。干部参加劳动，就应改进管理，使干部从繁琐的事务堆里走出来，有时间参加劳动，这就要走群众路綫，发动工人参加管理；工人参加管理后，随之而来的是企业管理大变革，許多規章制度不能适应新的形势，要求大胆地、迅速地破旧立新；及时地破旧立新又能推动工人参加管理和干部参加劳动的实现。同时有别人完整的經驗，有自己整风双反的基础，因之，三者結合起来是可能和必要的，这样才能使工作迅速的推行。至于推行的具体方法，就有很大的灵活性，如下放哪

破陳規 立新制

公私合營大功染廠推行兩參一改的經驗

天津公私合營大功染廠，自學習了黑龍江省建華機械廠和慶華工具廠的工人參加管理、幹部參加勞動、改革舊的規章制度經驗後，在市委、計委、河東區委和紡織管理局的具體幫助下，以政治掛帥，把幹部參加勞動，工人參加管理，精簡人員、合併機構，三項工作緊密地結合起來。圍繞生產，加強了原有的工段小組的領導和組織力量，任命了合建措施員、安全衛生員、人事工薪員等八大員（根據每組工人多少），使車間形成了一個管理網。

在人人都是生產者，又是管理者，個個是統計員，又是採購員的新局面下，樹立了主人翁思想，針對關鍵掀起了技術大革新高潮。促進了該廠的硫化青布、華達呢等產品趕上了濟南東源勝。

工人說“幹部是官”， 幹部說“自己四個不少”

公私合營大功染廠是棉織品印染公司所屬的一個基點廠，是從1955年合營的。產品有硫化青布類、草綠布類、雜色帆布、脫漿布等十餘種產品。生產的主要工序有軋絨、精煉、絲光、染色、烘干拉寬、整理打包等。工人分為三班生產。在“精兵簡政”以前，全廠職工共215人，其中幹部59人，占職工總人數的27.4%。別看廠子不大，擺的攤子可不少。廠長下設經營財務股、生產技術股、行政福利股、計劃股，還有辦公室、化驗室、車間辦公室，簡稱為“五股”“三室”。按說人多力量大，事情應管好了吧？，但恰恰相反，工作拖拉、手續繁多、相互扯皮，來回踢皮球；領導和幹部作風生硬，工作不深入，決定問題主觀。因此工人對廠的三位領導的反映是，只知道批評人的“黨支書”，架子好大的“廠長”，游手好閑的“工會主席”。領導走進車間，工人們就背地悄悄地說“官來了”，領導幹部走出車間時就說“官走了”。工

人和幹部逢面相遇，也不願意說話，一低頭就過去了。領導和被領導之間，工人與幹部關係上不夠融洽，是生產混亂產品質量低，次品多、消耗大的一個重要原因。

自去年12月份該廠整風運動以來，職工提出的4,264條意見中，直接批評領導方式生硬、脫離群眾的作風，就占全部意見的38%；另一方面也揭露了生產管理制度上的混亂現象。該廠領導為了解決這些問題，開始深入車間，向工人了解情況，徵求意見，雖然和群眾的關係好了些，但總的說來效果並不突出。

在“雙反”運動中，職工又貼出了大字報31,717張。這些大字報主要是批評領導的“保守”和“浪費”及“五氣”等現象。但是這些意見的矛頭卻仍然是針對管理混亂，層次過多，手續繁雜，幹部人浮于事。揭露了股室之間工作脫節，互相扯皮，不團結等等。對於這些情況，不僅是工人責問領導，就是幹部也埋怨起領導來了，說自己的工作有“四不少”：即，（1）跑腿不少；（2）辦事不少；（3）受累不少；（4）工人意見不少。

參加勞動有轉機

該廠領導根據這些批評與建議，進行了多次研究、分析，認為問題關鍵在於徹底改變領導作風和工作方法。因此他們首先在群眾大會上，作了思想檢查，提出今後要

些職權，如何改進勞動組織，工人如何分工管理等，必須結合本企業的具体情况，防止生搬硬套。

三、必須充分發揮群眾智慧，大家出主意，大家想辦法來創造各種具體的新的管理方法，同時也應在實踐過程中及時幫助工人熟悉迫切需要解決的管理知識和改革管理業務。如石家莊第一棉紡織廠組織幹部到工人中去改革管理業務，幫助工人學管理工作和急需熟悉的管理業務，每個幹部按自己的業務分工培養輔導三個工人管理員，同時根據工人的要求，初步研究改革和新設計了日產量表、查停台表、考勤表等近十種報表，這些報表很簡單，工人容易掌握，又能及時反映生產情況，這使工人較快的掌握管理，起了積極作用。

目前，我們紡織企業推行慶華工具廠的經驗，僅才開始，但實踐證明，這是當前改革企業管理中具有重大政治意義的革命性的措施。每個紡織企業，在各地黨委的領導下，應積極地推行這一經驗，加以發展；進一步深入地推行“試驗田”和現場會議等領導方法；把大鳴大放大字報大辯論成為企業經常的制度；並且繼續發揮職工代表大會和各種座談會的作用；在企業中不斷改進領導方法，領導作風，逐步創造出一套比較系統完善的貫徹黨的群眾路線的經驗，從根本上改變企業面貌。只有這樣，才能形成一個又有集中又有民主，又有紀律又有自由，又有統一意志又有個人心情舒暢、生動活潑的政治局面。

深入实际，通过劳动和群众多接触，解决生产和管理上的一些问题。

他们又根据了中央所提出的“下楼”的指示，开始采取每周两个半天参加劳动。但是由于对当前生产上的关键不明确，下去后仅抓了些零碎事情，单纯的参加劳动，忘记了通过劳动，在生产中领导生产，在群众中领导群众，因此没有真正的和工人建立共同劳动的感情，后来虽然学习了红安县和武汉国棉一厂的干部三化的经验，但仍处于格格不入的状态。

跟班劳动、充实车间、 领导群众关系大转变

“天下无难事”，“只怕有心人”。天津第二印染厂跟班劳动抓关键的經驗出現的第三天，該厂立即学习和推广了这个經驗，改变了劳动两个半天的计划，党、政、领导干部改为一个礼拜劳动两天。下去同工人一起干，听从小组长指挥，叫干什么就干什么。可是也想到，日常管理工作怎么办？党的集体领导怎么办？外出开会怎么办？以及外人来访怎么办等等問題。通过討論，大家一致認為，“第二印染厂能办到，我們就應該能够办到，要想革命就得苦干、实干，不应考虑过多，先下去，遇到困难再研究改进。”他们下車間以后，受到工人的欢迎，也鼓舞了工人的热情，很多工人愿意同他们一块劳动，愿意教给他们技术。老工人石录年說：“解放前別說叫干部下来生产，就是說他們一点不好，就得卷鋪盖走路，只有共产党才能这样”，“领导这次下来，我們了解了领导，领导也了解了我們”。耿鉄岭說：“领导这么干，我們能不加油干嗎？”

领导干部的行动直接影响着干部，于是有許多干部也要求下去；工人也提出为什么干部不下来？在这种形势下，該厂提出了干部支援車間的口号，下放36个干部，干部

减到23人，五股三室改一股三室。干部下去同样受到了工人的欢迎。为适应当前生产，领导上又将跟两天改为跟六天。三个人分工实行包班，推行了三条龙的工作方法。党支書着重抓政治工作，厂长抓生产管理和技術管理，工会主席抓措施及发动群众工作，贯彻一杆子插到底、政治挂帅的工作方法。

机构精简了，干部放下了，群众同领导、工人同干部之間的关系已有了很大改变。职工的生产情绪高涨，如按装烘干机，原计划找外厂工人帮忙，要25天才行，由自己按装的結果15天就完成了，节省了3,400元。許多落后工人都有转变，可是领导同群众的关系、干部同工人的关系、怎么管好工厂的問題还是没有彻底解决。因为自领导干部整天参加劳动以后，还得处理日常工作，一天工作得14~15小时，坚持一个礼拜終非長久之計。同时在股室方面也缺乏领导，工作很乱，推托現象仍很严重，有的干部下班就走，有的干部躺在沙发上吸烟，說明潜力还很大。怎么办呢？当时也想到再把股室合并一下，因为人少了，厂长办公室同車間就不重复了，因此考虑将所有的人变为一个办公室，下設三个組（經財組、生技組、行政組），将干部减少到十五、六个人。可是又怕减多了不好办事。至于如何减法，当时是“心中无数”，所以不敢大胆进行。这时，看到报上登了第二印染厂精简机构，干部下放的消息后，認為二印有200多人，干部才9人，我們只100多人，干部倒有23人，还应该繼續精简。于是下定决心，发动全体职工进行討論，如何精简干部和下放干部的方法和步骤。

打破常规、解放思想、 精兵简政

在討論中，有的說，留三、四个干部就行，要求自己下放；有的說，第二印染厂是地方国营老厂，管理基础好，認為人少了不行。针对干

部存在的各种思想情况，會議一开始就着重端正态度，首先交代了这次精简干部的意义，批判了不負責任的态度和保守思想。并且提出这次干部不是下放而是充实車間。于是按股室工作算細帳，叫大家提意見，研究工作量究竟要多少人才好。在討論中大家提出了一些問題，認為許多工作手續太多，費事太大，如領工作服必須經過班長、車間主任、安全技術員一直到經營股开单据为止，有时还得找厂长決定。又如領料得先由技術監督股提出定額，技師审查，車間主任研究，生产厂长批准，交到經營股、財務股，再回到車間，然后才能領料。再如財務部門到发薪时，要扣病事假工資、借資、儲金會費、飯票、啤酒、公債、皮鞋、医药費等十几項扣款，杂事忙不过来。因此大家提出对这些問題加以解决，办法是简化手續，权力下放。領工作服、領料，輪班长批准就行，发薪扣款属儲金會，借支或會費减少由小組办理分期付款等。这么一提，給精兵簡政指出了具体方向，多数人同意留下5个干部就行了，比支委会研究的七个人还少两个。其具体方案是經營財務3人：財務成本1人，現金出納和采購1人，外攬加工1人；人事工薪、文書、收发、通訊等工作1人，生产、計劃、安全措施、合理化建議1人。在討論中，为了加强車間的政治統帥和生产管理工作，提出（1）包政治思想；（2）包生产計劃；（3）包技术。实行三包的一条龙工作法。要党支書，工会主席当輪班长。白班跟整班，夜班跟4~6小时，不影响正常工作。厂长經常跟班，原車間主任，两个副厂长和厂长室一个秘書都充实为輪班长。一共六个輪班长，一班两个。原輪班长改为小組长。这样厂长就领导三个班，一个班里再分几个組，达到层层充实，班班加强。这样不但和打破陈規結合起来，也提出了在某些問題上要权力下放，但是领导思

想上，还没有意識到怎样使工人参加管理和干部参加劳动的具体方法。

学的好、动的快、三个 职权齐下来

参加了天津市委4月30日召集的干部大会，听了黑龙江省委负责同志两参一改的经验介绍，对他们的启发和教育很大。当日下午他们召开了党支部委员会，进行传达讨论，学习，并结合具体情况作了分析研究，一致认为这个经验完全适合他们厂情况，并且和大家讨论的情况相符合，只是在形式上有了分歧意见，一个意见是原来有什么股室，在各班相应的成立以工人组成的小组，如计划组，财务组等；另一个意见是建立五大员。支委会分析了这两种形式的优缺点。前一个意见优点是：便于研究问题，可把原来股室工作大部份放下去，缺点是：易流于形式，造成推诿、扯皮现象，而且脱离了行政组长的领导。后一个意见优点是：积极负责到底，在组长统一领导下能密切联系，能发挥小组管理作用，促使组和班的协作关系加强。最后，支委会认为建立五大员优点较多，决定根据小组具体情况分别建立五大员。后来又改为八大员，即人事考勤员、技术检查员、半成品管理员、工艺检查员、安全技术员（主要是设备安全维护），安全卫生员、工具保管员、措施合建员，形成人人参加管理实行人人当采购员。零星用具由工人自己购置。工会小组也分别设立组织、宣传、劳保三个干事。根据支委会的决议，同时确定改革规章制度，将财权、人权、生产调度权一起下放到班组；同时在小组内实行人人作统计的方法，达到班班有数字，便于开展互比互赶竞赛。

（一）人权方面：班长、组长在自己管辖的范围内，可以进行人员调动。请假一天以内，组长批准；三天以内，班长批准；三天以上厂

长不在时，班长可以给予补假。

（二）财权方面：用料定额和领料、领工作服，轮班长批准就行。生产上的用具，如手套、工具、一些零件等，根据过去情况每班规定150元（其中槽子组75元，干丝拉组30元、锅炉组7.5元，烧碱组7.5元，班长留机动金30元）。整理部50元，3元以下的开支组长批准，3元以上轮班长批准，这些物品的购置，即由组内工人自己去办，干部每人是两元开支费。

（三）生产方面：计划编制方法是，先下到小组，小组经过轮班长到厂长办公室汇总，班长、组长为了完成生产任务，可以在自己管辖的范围内进行调度。改进工艺操作，轮班技师（同时是槽子组的技术检查员）由轮班长决定。关于报表的精简和废除的方法，原来考虑上级规定的东西一律不动，但又怕精简不彻底，因此就邀请市计委、纺织局、公司等有关单位，采取了相互核对、摆实物、联系当前人员减少、手续方便、反映生产情况及时等方面，共同审核，采取当场废除的办法后，将原有的373项制度和报表，废除了242项，其中属于厂内制定的202项，占全部报表67%以上。这种共同结合共同审核的办法，不但快，而且好。

在管理工作方面：一方面实行轮班管理和小组管理相结合，即每个工人按照自己的分工随时进行检查。象安全卫生工作实际上是安全员带头作清洁工作，不光是检查。下班后召集轮班会议，各个员汇报情况，其分工小组应每天一次，着重讨论生产当中的问题。轮班会两天一次，重点研究工序之间的互相配合问题。工人通过小组参加管理，也通过轮班参加管理。小组会上解决小组问题，可以不超过一刻钟；轮班会五个干部参加，时间可以不超过半点钟。同时厂长兼车间主任参加白班生产，每天可参加两个班的轮班会议和小组会议，使领导和工人每天或隔一天就可以同全

厂三分之二的职工见面和讨论问题，这样，使领导生活在群众之中，因此对群众的生产、思想情况和问题的处理，都可当场答复予以解决，无形中减少了一些请示报告，使领导能抽出更多的时间，熟悉生产情况和接近群众。支委和工会主席是轮班长，也是一样不但管政治还要管生产，今后许多临时性的报告或布置都可以通过轮班会议传达下去。每周有一天召开支委会会议和厂务会议以及处理解决工作的时间，平时有了急事，几个领导干部可以随时碰头，干部也可以到生产岗位上去找他们，研究一些零碎事情。由于这样，使领导工作由被动，变为主动，由一个人办的事大家去办了，表面上看干部是少了，但实际是多了。虽然实行新的工作方法才两天，但厂长在礼拜天也能好好地休息一个整天，这是整改以来的新气象。

工人普遍反映通过整风，各级领导真正发扬了民主，工人参加管理，真正当了家，作了企业的主人。老工人万录江在大会上提出，“我们现在真正的当家作主了，掌握财权，但我们不能乱花，用时应通过研究，不应买的就不买，以后用的现在不买，这是过日子。”司炉工人吕凤山说：这样办太好了，过去给行政作计划打折扣，只怕领导批时不按计划批，所以老是多要一些，如扫帚每月只用一把，我们作四把。他还说，叫行政买东西太不方便了，我们用的煤镢子，一买就是大头的，我们正在节约煤，这怎么能完成计划呢？要我们自己买的话，哪种好用又节省煤就买哪种。通过讨论，激发了工人主人翁的责任感和积极性，在此基础上他们就将人权、财权、生产计划权一齐下放到车间和小组。组长和几大员都是民主选举，行政任命，因此选出以后，这些人的积极性都很高，责任心也很强，马上就掀起了一个学二印，赶二印，敢足干劲超过二印的群众性的技术革新的生产高潮。

上下如手足、爱厂如爱家

这样领导同群众的关系，干部同工人的关系问题从根本上解决了，出现了一个空前未有的团结的新气象。正如工人周考志说：“干部参加劳动，工人参加管理彻底解决了工人同领导的矛盾，干部了解工人，工人也了解干部”。过去群众把领导干部叫“官”，现在一见面就是老“蔡”“小满”并且贴大字报不要领导干部跟班。通过领导当了轮班长以后，许多认为落后的工人，也转变了。干部看到了工人的干劲和他们的高贵品质，工人也起来向干部学文化。私方人员在干群的互相促进下面也受到了很大教育。大家都提高了觉悟，劳动纪律加强了，出现了从来未有的新气象。突出的如葛龙海经常是上班来下班走，连整风运动也不参加。这次他当了人事员后，开始积极起来，同时能按时参加生产会议，小组会及其他一切会议。在思想觉悟提高的基础上，团结协作加强了，如拉宽组工人反映说：过去我们吃饭没有人替换，只好把机器停了去吃饭，这样两班少出两轴布（1,200公尺），现下干部下来了，一天就多增产了600公尺布。又如工会主席高善福下到工段后，对染色不很懂，有一次上大轴时，为了将布边弄齐，两个胳膊就伸到大轴下去整理布，两条胳膊险些被大轴缠进去，工人王久来一看不好，马上从背后把他往外一扯，脱离了危险，使高善福受到阶级友爱的教育。

从工人参加管理后，在管理工作上出现了新气象。例如，工人李宝义说：过去工人当家作主，是光动咀不动手，这次不但动咀动手又动脑筋。工人刘宝华说：我们这次当了家，用东西不能乱用，得象在自己家里用东西一样，一定要注意节约，用什么买什么。工人徐炳正说：过去订计划总要打埋伏，象用工具计划，我们计划5个，领导只给“3个”以后我们只好多订，现

在自己掌握了，就不能这样了。工人林照华这次当了安全卫生员的第一天就利用废水代替好水冲地，并且带动大家一齐动手，把历年来没有人擦过的槽子爪内油污也擦干净了。干部感到比过去轻松了，工作劲头很大，人员虽然少到5个人，月终报表都提前1~3天，管理工作建立了新的秩序，扯皮拖拉现象没有了，办事效率提高了。

出勤方面：工人的出勤率，除病假以外达到百分之百，消灭了迟到早退现象。在赶上上海当中，按照过去的老规矩先订操作，然后是试制，试制中不能任意更改操作，这次就打破了这个旧规章，将权力下放，技师根据试制中的变化改变过程，克服了试制中的困难，在短短六、七天中，就试制出十多种新产品和新花色。如工人耿铁岭过去劳动纪律不好，常骂大街，自从参加管理后，主动的到永兴染厂找他叔父耿技师学习染化蓝布的经验，许同昌找他哥哥学本领，由于他们积极主动学习外厂经验，硫化蓝质量由过去20%左右，提高到97.9%以上。总之自推行两参一改经验后，使领导、干部、工人三方面都满意，而且形成了以政治为统帅，技术是保证的技术革新运动。

目前该厂一方面正在研究加强车间管理，改进和制定车间八大员和办公室干部如何配合问题，以及如何走向秩序正常化问题；另一方面发动群众利用本厂产品和先进地区兄弟厂产品对比，找关键，掀起一个人人提建议，个个找革新，想措施、大家齐动手的全面革新竞赛新高潮，为全面完成和超额完成1958年计划而努力。

几点体会

大功染厂学习东北和二印的经验，在短时期内推行了“两参一改”的管理制度，取得了极为显著的效果，不论在思想上还是作法上，大功染厂的经验都有很重要的意义。我们认为特别在以下几点上

更为突出：

一、政治挂帅、大胆放手，这是破旧立新的关键，思想不解放，陈规旧制是改不掉或改不彻底的。大功染厂之所以很快地改进了管理制度，首先是在党的领导下，树立了敢想敢干的思想，因此胆子大起来了。说干就干，“人家能行”咱“就能干”“人家有了样子，咱就先干下去、出了问题再解决”大功染厂的这种干劲，这种魄力是非常可贵的，他们所以能这样还在于政治挂了帅和思想上的大解放。

二、“两参一改”是黑龙江庆华工具厂的经验中三个组成部分。他们是逐步发展而后成熟了的。我们要学，是否也需要一个一个的搞？大功染厂的经验说明三者结合起来，同时着手，一举而成是完全可能的，而且也是必要的。“两参一改”是互相联系的。大功染厂所以能够把很多干部放下去整日参加劳动，这是业务制度的一项重大改革，学习别人的经验结合自己的情况领导上再有个全盘打算，就有条件发动群众从各个方面去广泛讨论，这样作法进度快、收效大。

三、大功染厂除学习别人的经验外，他们建立的“轮班会议”制度很好。建立生产管理小组解决了工人参加基层单位的管理问题，而“轮班会议”则可以解决各工序间的关系问题，这样工人参加管理的范围更扩大了。同时，厂长（常日班）在一天里可以参加两个“轮班会议”，这就易于掌握大部分生产情况。

裕华纱厂自制布机桃尖 质量赶上了英国

武汉裕华纱厂原修保车间铸工组试制布机桃尖成功，硬度达到四十度左右，赶上英国布机桃尖的质量。党号召十五年赶上英国后，鼓舞了铸工组工人自己制造桃尖的雄心，老师傅罗秋生到各厂拜师傅，解决了配料和化铁上的问题。（钟家珍）

在解放生产力的浪潮中

朱善仁

上海国棉十七厂在最近改进企业领导和管理的革命浪潮中，和其他运动一样，在人们思想上引起不同的反映。大多数领导干部看清了革命形势，愉快地引导着广大群众，勇敢地向旧制度进行无情的冲击。也有部分人，面临着这样错综复杂的变革局面，头脑有些发昏，摸不清前进的方向，既是大势所趋，则随波逐流。还有极少数人在狂涛骇浪中惊慌失措。大喊：“搞乱了，搞糟了！”对群众的革命热情泼冷水。

这个厂在双反运动中虽然贴出了十多万张大字报，但因思想没有解放，因之对一些根本性的规章制度的“大西瓜”，尚不敢轻易触动。就厂级初步统计，解放以来逐步建立的规章制度共191个，报表共589种。为什么会有这么多的制度和报表呢？一曰：上级机关多，各取所需。二曰：科室多，层次多，分工细权力集中。一长制的工作方法和工作作风尚有残余。三曰：强调互相制约、互相监督，实质上是互不相信人。四曰：强调资料完整，备而不用。如送到厂长室的报表有十多种，真正经常看的只有“质量日报”一种。

在精简报表时有人说：“精简报表年年搞，没有一年搞得好的。”起初科室干部仍用老皇历对待这次改革，信心不足，态度冷漠。听了党委书记在报告中说这是个解放生产力的革命；同时和棉纺公司、人民银行、税务局初步接触中，得到意想不到的回答，他们同意取消多种报表和规定以后，干部们看到领导上决心大、劲头足，才逐渐从将信将疑转为信心百倍。于是几天功夫，通过上下促进，左右推动，采取大字报鸣放辩论，举办展览会、小型专业会、现场处理等办法，把旧的规章制度废除和改革了76个，报表废除和改革了45%。整个制度改革过程中，新旧思想不断斗争，如领料单几年来一直采用“一单一料”。供销科两个计划员，一个认为“一单一料”手续清楚，便于仓库记账；另一个认为可改为“一卡多料”便于车间申请领料。显然，一种是要“生产为科室服务”，而另一种是“科室为生产服务”。“为生产服务”的思想，在最后占了上风。会计科在谈论取消月度单位成本计算，取消“低值易耗品”的规定，以及研讨摆脱银行、税局的束缚时，兴趣很大。但涉及束缚别人

的“赔偿制度”、“车膳费报销制度”和各种财务纪律时，则态度比较冷漠。通过一再讨论逐步认识清楚了，也坚决地作了修改。又如某些会计、财务和计划制度，往往容易受“中央规定”、“苏联经验”的框子所束缚，不敢随便乱动。在党委提出要解放思想敢破敢立，大家思想为之开朗，许多地方都冲破了缺口，出现了手续简、层次少、效率高的新气象。

“工人参加管理”问题的提出，得到了广大工人群众的欢呼，不少工人说：“这是第二次解放”。布机间的小工区，自动要求合并成立大工区，他们称之为从独立摊贩变为联营商店。许多人选到什么员什么员后，晚上睡不着觉，盘算怎样做好工作。在揭露过去不合理的制度时，工人气愤地说：“过去我们工人做生活，你也来监督，他也来管理，把我们看成什么人似的。”说明工人对民主管理的要求多么迫切。根据群众要求，党委作了决议，召开了“广场大会”，宣布全面实行民主管理。不到三四天，全厂几百个小组选出了几千个“员”开始参加管理。没有几天，都行动起来，生活福利员借雨伞，发手纸，人人满意。文教宣传员编写了“民主管理好”等歌词，又说又唱。材料员自己当家严格掌握“以旧调新”，工人张灯红原是出名的“油条”，担任劳动纪律检查员后，非但自己遵守纪律，夜班看别人打瞌睡，就推她说：“喂！纪律，纪律！”质量检查员看到别人疵布多，主动找她谈话，帮助分析，了解思想。供应调度员自己调度前后供应，比管理员安排得更合理，更有节奏。工人反映只有实行民主管理，真正体会到是工厂的主人。这样生动活泼，心情愉快，有民主有集中、有自由有纪律的局面，是前所未有的。但毕竟这是翻天覆地的大事，反映在人脑中不可能是同一的图形。极大多数干部是衷心拥护的。但也有人这样说不过是“复古”，错误地和日本统治时期比较，他们认为解放来培养副工长，提拔干部都搞错了。有人说科室的精简和生产组织的改革是“换汤不换药”。这说明还有这么一些人对当前的革命行动的政治意义认识不足，光从形式上来看问题，没有分析事物本质的变化，和社会主义教育下的人的伟大的能动因素。有人不相信工人的能力，下了个结论说：“我看肯定搞不好的”，听到个别反映一些问题，便大喊大叫：“搞乱了”。大部分轮班工长和办事员，都是积极地把业务教会工人；但也有少数人抱着“甩包袱”的想法，不愿搞管理工作了。随着轰轰烈烈的群众运动的发展，干部看到民主管理的好处，某些不正确的看法很快得到转变。最近整风总结，工人贴了大批大字报，赞扬干部能够放下架子，和工人一起劳动。自从学习上海国棉二厂跟班劳动后，更扩大了影响。以往做整洁工作，是很难发动起来的，四月份从党委书记开始，大家动手扫地揩桌，不到二、三天，就在八千多群众当中搞开



办好生活福利事业 支援生产大跃进

五月上旬，紡織工业部和紡織工会全国委员会曾在上海联合召开了“全国紡織企业减少疾病、勤儉办好职工生活福利事业对比会议。”这是在当前生产大跃进和技术革新的劲头空前高涨的形势下，以整风的精神推动企业的卫生福利工作，更好地为生产服务，为群众服务的一次跃进会议。

从大会期间所贴出的3,000多张大字报，250多份經驗介绍资料，60多位代表的大会发言，以及代表們在小组会上普遍地暢談思想、暢談經驗体会、进行现场参观等情况看来，这次会议在解放思想、提高認識，相互学习、相互促进等方面都有很大收获，进一步明确了关心群众生活，办好企业的卫生福利工作，乃是对生产大跃进极其有力的支援，这项工作必須办好，而且也是完全能够办好的。能不能办好关键在于：

一、对待职工的卫生福利工作，必須是以政治思想挂帅，正确地認識到生产和生活的关系；明确卫生福利工作究竟是为誰劳动，为誰服务。

二、在举办和管理一切卫生福利事业中，必須坚决贯彻党所提出的：“鼓足干劲、力争上游、多快好省地建設社会主义”的总路綫；坚决贯彻勤儉建国、勤儉办企业、勤儉办一切事业的方針。

三、必須在党的领导下，充分依靠群众，发动群众，大家講卫生，大家办福利。

会上所介绍的許多生动的事例，都充分地証明

了：凡是在实际工作中贯彻了党所指出的这个方針路綫的，工作就一定办得好，群众滿意。反之，离开了这个方針路綫的，工作就不可能办好，甚至即使做了一些工作，群众也还是意見很多。

卫生福利工作，是直接关系着每个职工生活的实际问题，过去几年中，我們各地企业根据党中央所提出的：“在发展生产和提高劳动生产率的基础上，逐步改善职工生活”的方針，曾經在紡織企业中先后建立了許多福利設施和卫生保健設施，体现了党和国家对广大职工群众无微不至的关怀，为职工解决了不少生活方面的困难，提高了职工的健康水平，大大地鼓舞了职工的生产积极性。因而，从整个卫生福利工作来講成績是肯定的，也是我們工作中的主要方面。但是在我們的工作中也还存在着一些缺点，甚至是錯誤，突出的表現是：在卫生福利的某些方面，标准高了一些，速度快了一些，特别是新建企业更为显著。加上有些地方管理不善，制度不当，浪費現象也比较严重。同时，在卫生福利工作上，政治思想工作也做得較差，依靠群众勤儉办好福利事业做得不够，因而助长了部分职工对国家的倚賴心理，要求“一切由国家包下来”，而不能鼓励职工克勤克儉，互相友爱，依靠群众自己的力量和群众集体的力量来克服困难。另一方面，也由于政治思想工作薄弱，在生活福利工作人员中，比較普遍地存在着长期不安心于这项工作的情况。

了。很多人訂了紅专规划，把参加劳动作为主要内容，自始至终地坚持执行。前一阶段，劳动制度还不够健全，最近党委重行研究，由过去只是领导干部参加劳动发展为全体干部。根据各个人的工作情况，抽出一定時間参加体力劳动。目前干部参加劳动已形成风气。

但少数干部在参加劳动中还有点“嬌气”。如有一个干部，兴冲冲地到布机上去学习插紗，刚插了两只，突然遇到自动換緯，“綠盘”达的一动，吓得目瞪口呆，一溜烟跑回办公室去，从此不敢再上車。最近工人参加管理，知識分子的个人主义思想也有冒头，盘算着自己的前途，如有的干部对工人說：“你

們将来加油修机都行，我們沒有出路了”少数干部过去要他揩車扫地他不去，最近突然热心于学当車，学技术，为将来下放做准备。干部参加劳动是通向“又紅又专”的康庄大道。为广大干部和工人所贊成，也是新的形势下，企业干部自觉的要求。

“工人参加管理”，“干部参加劳动”“业务管理改革”，是生产关系上的大变革，在这次变革中每个干部，都受到了严格的考驗。运动正在发展，波濤日益汹涌，国棉十七厂的全体职工正鼓足干劲，力争上游，他們要把社会主义企业的生产力彻底解放出来，从而不断地提高职工的政治思想水平和企业管理水平。

这些缺点或错误的产生，实质上是处理生产与生活的关系、对勤俭建国、勤俭办企业、勤俭办一切事业的方针领会不深；从六亿人口出发来考虑当前职工生活福利水平的观点不够明确；还不善于贯彻群众路线所造成的结果。

要克服以上缺点，使企业的卫生福利工作全面跃进，必须在整风和双反运动取得了伟大胜利的基础上，深入地贯彻多快好省和勤俭办一切事业的方针。

首先是政治思想必须挂帅。应该看到卫生福利工作和其他一切革命工作一样，都是社会主义建设事业中不可缺少的组成部分，上海国棉五厂提出的战斗口号：“党委书记、厂长挂帅上前线，技术人员科室人员做参谋，生产工人打先锋，卫生福利人员做后勤”。这便说明了卫生福利工作乃是象作战中的后勤部队一样，是一项不可缺少的工作。过去有这样一些同志，做了卫生福利工作自认为低人一等，是侍候人的，不光荣的，出力不讨好的等等，因而劲头不足，工作做不好，群众意见也就越多。通过整风和双反运动，大家的思想觉悟都提高了，开始认识到做好卫生福利工作是为了达到促进生产大跃进，为社会主义建设贡献力量的崇高的目的。如常州大成一厂、济南成通纺织染厂的食堂、上海申新二厂的托儿所等许多单位，现在由于作风转变了工作做好了，群众就敲锣打鼓，送贺信，送表扬的大字报，编唱各种快板、小调来赞扬卫生福利工作人员的劳动。可见，革命工作只有分工不同，并没有什么贵贱之分，主要在于我们用什么态度来对待革命工作。有了全心全意为人民服务的觉悟，摆脱了资产阶级个人主义的思想束缚，认识到自己所做工作的重要性，就一定能够拿出十分的革命干劲，以破除万难的精神去努力钻研业务，改进工作，在平凡的工作中做出不平凡的事情来。

在广大职工群众中，则必须经常地深入地进行共产主义思想教育，通过新旧社会对比，新老工人座谈会，以及组织群众到农村和到那些坚持勤俭办一切事业的小厂参观，通过事例启发职工以主人翁的态度来正确对待生产和生活的关系；正确地理解眼前利益与长远利益、个人利益与集体利益相结合的道理；尊重卫生福利工作人员的劳动，这些工作都是必要的。整风和双反运动中，由于广大职工社会主义觉悟的提高，政治思想挂了帅，卫生福利方面某些过高的要求便自然地消除了，群众和卫生福利工作人员的关系也得到了显著改善，这正说明了政治思想工作是一切工作的灵魂。

第二、要办好职工生活福利事业，必须贯彻“勤俭建国、勤俭办企业、勤俭办一切事业”的总方针。勤俭是我国建设社会主义的根本路线，强调勤俭正是为了多快好省地进行建设，使我们的各项事业在花较少、办事多，不花钱也办好事的情况下，更好地发挥

每一分建设资金的作用。因此在卫生福利工作上贯彻勤俭的方针，并不等于是少办或办，也不等于是把各项卫生福利的开支都让群众去负担，而是要求我们在举办这些事业中必须很好地贯彻“在发展生产和提高劳动生产率的基础上，逐步改善职工生活”的原则；要更多地从六亿人口出发，从广大群众生活的实际状况出发来妥善地安排当前职工生活福利的水平；要处处精打细算，杜绝一切铺张浪费，加强管理。除此以外，对某些确实妨碍工农团结、妨碍职工内部团结、不利于社会主义建设的福利制度，当然也可以作适当调整，但是必须在当地党委的领导下，根据中央关于开展反浪费、反保守运动指示中第六条所指出的要求，以慎重的态度进行处理。

第三、必须在党的领导下，依靠广大群众，充分运用群众路线的方法来做好卫生福利工作。企业的卫生福利工作，是一个群众性大，涉及面广，对群众的切身利益关系十分密切的工作。因此，必须紧紧地依靠党的领导，认真学习党的有关政策、方针和指示，经常主动地对这项工作进行检查总结，向党请示汇报，并将工作规划、工作措施，提请党委研究指示，从而根据党委的指示坚决加以贯彻，只有这样，才能够在工作中正确执行中央的方针。另一方面，则必须充分贯彻群众路线，遇事多和群众商量，多征求群众意见，把办好生活福利需要遵循的原则交给群众，让群众认识到发展生产和改善生活的正确关系。过去许多在领导上看来是难以办到的事，和群众商量以后，依靠他们去办，就容易办好；许多不可能由企业一一举办的福利事业，通过群众自己的力量和集体的力量就得到了很好解决。如西北国棉三厂食堂，过去月月亏粮，无法解决，发动群众开展“四光”（饭光、菜光、桌面光、地面光）运动后，克服了粮食的浪费现象，亏粮局面很快得到扭转。西北国棉四厂，通过老工人现身说法，对新工人进行新旧社会的对比教育，使某些在生活福利上有过高要求的职工，提高了认识，深刻地体会到了这一代青年人的幸福和努力建设社会主义的政治意义。此外，还有许多企业，依靠职工群众，依靠家属，管好了宿舍，开展了除四害讲卫生运动；举办了互助储金会，家属副业生产小组，托儿站，幼儿园等各种事业，做到了不需要行政津贴或只要很少一点津贴，解决了职工许多生活方面的实际问题。从这些情况中可以看出，要办好企业的卫生福利工作，善于走群众路线是十分重要的。

目前，正是广大的纺织职工以无比高昂的劳动热情来实现党的社会主义建设总路线的时候，做好企业的卫生福利工作，使职工在即将到来的酷暑季节里，减少疾病，健康地、精力充沛地进行生产，就是对大跃进的有力支援，也是我们卫生福利工作人员极其光荣的任务！

沒有克服不了的困難

——辽宁綫絲九厂勤儉办生活福利事业

呂 學 純

我厂建在辽宁蓋平县里。該地主要出產柞蚕絲。我厂是1949年开工的，不論生产設備和福利設施都是落后的。厂房是土坯平房，設備就安在坑上（因煮茧鍋要升火），工人都在坑上干活。本来應該安裝通风設備，但因厂房是土坯平房，負荷不了，不能安裝。以致夏季温度高达摄氏37度，工人經常有暈倒現象。职工宿舍都是租賃老百姓平房。食堂也小，分兩班吃飯。上廁所也要排队。

由于以上情况，职工对卫生福利的意見很多。1956年以前，領導上一直沒有把這個問題重視起来。由于我們对改善职工生活福利的方針認識不足，認為厂的条件就是这样，没办法。以后，在上級党組織的督促与帮助下，我們对职工生活福利才开始重視起来，并在党、政、工、团的配合下做了許多工作，基本上适应了生产发展的需要。

第一，領導重視，加强生活福利卫生工作的領導。

在党委领导下，对职工生活問題專門开了几次会进行研究。經過檢查，从思想上認識到，办好生活福利也是为生产为群众服务。明确了职工的身体健康与完成生产計劃的关系，更認識到关心职工疾苦是企业领导者应尽的責任，是社会主义企业优越性的具体表現。我們发展生产的目的，归根結蒂是为了不断改善人民的生活。如果这项工作做不好，就会影响到职工的生产积极性和創造性。因此，我們就把生活福利工作納入了全厂的工作議程。

在这次整风运动大鳴大放中，职工提出苦于十晝夜，大于三十天。在这种情况下，領導就考虑到职工的身体，在晚上多添一頓飯，虽然职工自己出錢，但大家还是很高兴。党委在布置中心工作时也布置了生活福利工作。

在配备和調动福利卫生工作干部上，注意了充实干部力量。这项工作如果办不好，就必然影响中心工

作。于是党委决定抽調了三名中层干部，分別担任食堂托儿所的領導工作，向县卫生院調来了一位副院長干部担任卫生所长。

领导干部除对福利卫生工作作了布置外，还及时地深入下层掌握情况，能解决的馬上解决，不能解决的向职工解釋清楚。

第二，在領導重視的基础上，充分依靠群众，加强福利部門的管理。

福利卫生工作不是那个部門或那个人的事，而是大家的事。那个角落的群众发动不起来，那里就是死角。因此，我們采取了以下措施：

1. 加强宣傳教育。通过黑板报、广播、口头宣傳等，使每个职工認識到，搞好福利卫生对国家和每个人的关系，說明做好这项工作在政治上与經濟上的重要意义。这样，群众都能自觉地行动起来，自觉地遵守各項制度。

2. 制訂每个时期福利卫生措施計劃，交給群众討論，修正并貫徹，使計劃既符合实际，又为計劃的貫徹奠定了群众基础。

3. 加强管理，建立群众性組織和必要的制度。全厂有爱国卫生运动委员会，各車間分区也建立了分会；制訂了卫生区域負責制，分工負責；建立了檢查評比奖励制度。另外，还有家属委员会、单身宿舍管理委员会、招待职工家属制度、伙委会、托管会、母亲代表会；医务室建立了病室委员会等。

4. 領導亲自帶头。如过去开展卫生运动时，总是开展不起来，工間操也沒人操。党委研究后，認為这是領導沒帶头。因此，决定首先由党委及行政、工会领导干部先帶头，不管工間操或搞卫生，都是亲自出馬。开展文体活动方面，也是如此。党委書記、厂长、工会主席，团委書記亲自扮演“唐僧取經”（取整风經）。这一来，文体工作也搞开了，每天晚上职工都是載歌載舞，参加人数达全厂职工80%以上。

领导带头，既有助于发动群众，又是克服“三风、五气”与群众打成一片、做好“五同”的有效方法。

第三，加强政治思想领导，特别是服务部門的政治思想领导。有人說，福利部門下賤，挨罵受气多，工資少，事还管得很多。因此，有的人不安心工作，認為这是侍候人的事。生产工人中也有些人对福利部門有不正确的看法，罵炊事員臭伙夫有什么了不起。有的有孩子的工人要求保育員象要求保姆一样。针对这些問題，我們进行了耐心教育。有的是开座談会或个别談，进行批評教育，并組織学习文件、报刊等，提高大家的認識。

整风后，在这方面的工作更有加强，以进行阶级教育为主，使职工認識到工人阶级在旧社会是什么地位，今天是什么地位。說明在革命陣营中没有大小工作之分，只有分工的不同，任何一項工作都是为了革命需要，是为革命做工作，而不是为某个人、某个部門做工作。

此外，又搞了展覽会，請老工人向新工人做报告。采取这些办法后，全体职工的阶级觉悟都有所提高，基本上扭轉了各种不正确的認識。

第四，在認真贯彻勤儉建国、勤儉办企业、勤儉办一切事业的方針下，办好福利事业。我厂的一切福利設施，都是本着因陋就簡、因地制宜、少花或不花钱多办事的原则来办理的。如食堂狹小，吃飯都是长条桌，一个凳坐四人，坐里面的人吃完了，外面三个人都得起来讓他，很不方便。要解决这个問題，我們本可以拿些企业奖励基金来添置設備，換上一些漂亮的桌子。但考虑这些設備还挺坚固，扔了不用非常可惜。因此，我們要求主要是把它搞清洁，桌子洗刷得洁白，飯菜質量有提高，就很好了。同时，也向职工进行了勤儉教育。所以在整风中，一万多張大字报中沒有一張是說食堂不卫生或桌子不好需要調換新桌子的。又如托儿所床位不够，我們就利用旧料制成四人睡的大床，床下制好小抽斗，給每个孩子放衣服，媽媽和保育員挺滿意。每張还节省了130多元。

女廁所不够使用，經過研究，找了几个勤杂人員把全厂的破磚瓦都檢来由厂里泥瓦工自己搞，扩大了九十多平方米，只花了几十元买熟石灰、麻刀，就解决了。車間高温問題，我們把火坑拆了，把鍋搬到另外的屋去；同时，发动工人提合理化建議在墙上开风洞，窗外搭凉棚，室內放自然冰，温度也由摄氏37度，1957年降低到28度，基本解决了高温問題，錢也花得不多。

另外，在四个車間建立了四个妇女卫生室。为了

給国家节省資金，除管理員一人的工資由企业支付，棉花、草紙由企业消毒外，其他均由工人自己負担。

为了修理宿舍的坑，我們与农业社联系，由他們把坑土拉去作肥料，再把新土拉回来換。农业社很滿意。由厂里泥瓦工再砌上去，也沒有花一个錢，解决了問題。

我厂通过整风、双反运动，在各項工作上均有了进一步的提高。

清洁卫生方面，三年来保持了盖平县先进单位的称号。辽宁柞蚕公司連續二年来在我厂开了生活福利現場會議。同时，福利組各部門人員也安心工作了。

食堂伙食，不仅保持了卫生，而且飯菜也多样化，主食五、六种，副食60—80种。炊事人員干劲很高，主动提出延长工时。过去炊事人員与入伙人数比例为1:36，現在为1:40。

医务室通过双反运动，主动要求由8小时改为14小时，随到随看。星期日也不休息，夜班不要津貼費。因此，工人等候看病，拥挤的現象都解决了。医务人員的服务态度也好了，与工人的关系也密切了。病房管理与厂外慢性病管理均有改进，从发病率来看：1956年为2,207人次，1957年为1,846人次，比1956年减少362人次。发病率計劃：1958年比1957年降低80%；治愈率計劃提高15%。1957年出勤率計劃完成了，其他6項指标也完成了。托儿所改进了母亲与保育員的关系，大大减少了事故。保育員延长工作时间为11小时，解决了母亲学习、开会的困难；同时，她們經常訪問母亲，搬到母亲宿舍去住。

我們虽做了上述工作，但距党的要求还很远。如慢性病还很多，占整个病欠的80%，托儿所、食堂人員比例还較大。这些，有待于今后繼續克服。

总之，我們認為勤儉办福利事业是完全可能的，問題在于：

(1) 只要领导对“三勤”方針有明确的認識，对生活福利和生产的关係搞清楚，就完全可以解决。

(2) 要紧密依靠党，依靠工会和团的組織。行政领导者，如果不依靠党的领导，脱离工会与共青团的配合，光跳“光棍舞”是不行的。要做到这样，必須主动、积极地爭取领导，爭取配合。在这个基础上，发动群众，相信群众，任何事情也办得好。同时，注意勤儉，但也不要忽視了党对群众的关怀，不能因为勤儉，就把一切福利都交給工人去負担，这个問題也值得研究。



解决长病职工问题的几点作法

天津国棉二厂工会

几年来,我厂的疾病缺勤率和长病职工人数在天津棉纺各厂中都是最高的一个,而且逐年上升。1951年疾病缺勤率是2.2%,长病职工是31人,1953年上升到4.73%,为244人,1957年高达5.16%,为515人(12月份开始复工,人数减少)。仅1957年按劳保条例开支的疾病救济费即达21万多元,行政支付医药费也在21万多元,损失工作日146,389天。这几年来,我们对减少慢性病、提高出勤率方面虽作了一些工作,但由于领导思想上从全面出发的观点不够明确,只是采取突击解决的办法,缺乏制度,缺乏思想教育,因而成绩不能巩固下来。在这次整风运动中,我们结合群众鸣放,在党委的支持和各方面的配合下,把它作为整改的内容之一,进行了一系列艰苦、细致的工作,建立了制度,收到一定效果,截至目前为止已复工226人,退职5人,退休42人,占长病职工的53.09%,解决了几年来没有解决的老问题,一跃而为天津棉纺各厂出勤较高,疾病缺勤率较低,长病职工人数最少的一个厂。1958年3月份出勤率达到93.88%,疾病缺勤率降低到3.18%,长病职工人数减少到274人(有32个是新由车间转出来的)。今年第一季度医药费比1957年第4季度减少了17.08%,劳保开支疾病救济费减少了29.97%。

1957年6月我厂第一次职工代表大会上曾作出解决长病职工问题的决议,并组织医务人员、工会劳动保险委员成立工作组,在劳动鉴定委员会领导下着手进行工作。一方面对长病职工进行全面地调查研究,经过访视和病理鉴定,分别不同情况进行不同处理;另一方面分析长病职工逐步增加的原因,制定出管理、复工、试工和预防的办法。在全部工作的进行过程中,我们紧密地与整风运动相结合,加强政治思想教育,走群众路线。具体地抓了以下几方面的工作:

调查研究,掌握慢性病的全貌

调查研究是从两方面进行的:访视小组(由保险委员组成)深入车间、街道办事处、家属委员会等挨门挨户的访问长病职工的发病原因,在家休养、治疗、思想、经济情况以及对各方面的意见和要求等

等。截至目前止,共访视了480家,占长病职工的93.2%,基本上全部掌握了长病职工的情况。医务人员对所有长病职工重新进行了一次健康检查。根据病历记载、诊断结果、治疗过程以及思想表现等,进行系统的分析研究,作出长病职工的健康结论。最后综合访视小组和医生两方面的调查研究的情况,对长病职工作了分类,并提出处理意见。从总的情况来看,长病职工可分成六类:(1)按劳保条例和退休草案规定够退休条件的有45人;(2)按退休草案规定够退休条件的有77人;(3)可以复工但不能胜任原工作,需要改变工种的有57人;(4)需要继续治疗的有87人;(5)访视小组和医生认为可以复工本人同意的有73人;(6)访视小组和医生认为可以复工本人不同意的有94人(另有肺病患者82人未计算在内)。

根据各方面的调查研究发现长病职工目前存在的基本情况是:治疗、休养处于无人过问的自流状态,思想很混乱。访视小组在480名长病职工中调查,能够较正常休养的仅占30%。大部份人在休养和治疗方面存在着许多问题。55.06%的长病职工休养效果不大,有些女工在家操持家务,照顾老人,看管孩子,根本不能很好休养;也有不少女工不了解休养期间的卫生常识,养病期间又生育了孩子,结果旧病未好,又添新病。有些长病职工病情不重或已恢复健康,但由于存在着严重的思想问题,不愿劳动,不愿上班,这部分人约占14.9%。不少长病女工辞退了保姆,她们认为拿着劳保工资在家干活比自己上班雇保姆合算;还有的长病职工说:“打医生几个嘴巴子,就可以捞它几百元(指要病假)”；也有的说:“把劳保条例吃在肚子里可以一辈子不上班照样拿钱!”个别的甚至拿着劳保工资在家搞副业,还有的集众赌博,仅新村、西宿舍两地,因赌博被抓到派出所的就有10人,群众批评说:“这些人叫领导上惯坏了!”

以上情况,说明长病职工不能正常疗养和思想上存在的问题是造成长病职工逐年增加的一个重要原因。同时也反映了我们在制度和领导思想上存在着一些较严重的问题。如对已经恢复健康由于思想问题不愿上班的人,以及长病职工的休养和治疗等都缺乏系统的管理制度,行政、工会和保健站对长病职工有

“三不管”的現象。

某些行政管理干部在一定程度上存在着“只重生产不重人”的片面思想，他們对长病复工的职工不是多方关怀，而是怕他們經常請假影响产、質量，影响車間定員和工資計劃的完成，怕在管理上增加麻煩。他們說：“来上班就得頂个人干活，不能上班就歇着，車間里可沒輕快活干”。一般对长病职工的复工是不欢迎的。他們对經常請病假的职工总想讓他們赶快轉成长期病号，不算車間的定員和出勤，卸掉自己身上的包袱讓他們去吃劳保。

工会对长病职工的关怀也很不够，對他們中間存在的問題和思想状况，不能及时地、主动地加以解决。和某些行政管理干部相反，思想又偏向另一个极端，每当工人和医生之間发生爭执的时候，对医生的正确意見考虑和支持不够，形成代替工人向医生要“假”的片面作法，这也损伤了医生們的积极性。特别是在发放劳动保險金时結合政治思想教育不够，致使部份思想落后的长病职工認識不到劳动保險待遇是党和国家关怀劳动人民的具体表现，反而鑽空子，把劳动保險金作为額外收入，不劳动又拿錢，認為很合算。既浪費了国家的錢財，又助长了非工人階級思想意識，还浪費了有用的劳动力。

医务人员的工作得不到各方面的支持和配合，在碰到一些經常要求請假的工人时，也有放寬尺度批准长病假的现象。

以上这些思想实际上都是对国家、对职工責任心不强的具体表现，是造成长病职工不能正常疗养和思想問題不能及时解决而影响迅速恢复健康和及时上班工作的主要原因。

另外，我們还在480名长病职工中，对慢性病的致病原因进行了分析，发现以关节炎、心脏病、肺病、高血压为最多，占51.2%。其中女职工又比男职工得病的多，如在480人中男142人、女338人，孩子媽媽占女职工的71.3%。这四种病休工日数最长，很多都是1—5年的。在四种病中又以关节炎为最突出。造成这些疾病的原因是多方面的，如营养不良，睡眠不足，車間空气不好，工作紧张等等。但以其中的前三种病来看，都有共同的原因：一是呼吸道感染，一是产后引起疾病。所以今后加强防止季节性疾病和进行晚婚、避孕以及产期卫生的宣傳教育是解决慢性病的重要方面。

建立制度，抓“三环”

訪視小組和医生們反复研究了上述各方面的情况后，确定建立制度，抓“三环”。建立“三环”的原则是本着对国家負責，对职工負責的精神；具体办法是加强对慢性病的預防治疗和管理，合理使用劳动力，并适当的使自由和紀律相結合，对某些不从全面

出发，不利于解决长病职工复工的一些思想和行为給予制度上的約束。抓住了这“三环”，对提高出勤率，减少慢性病起了很大作用。

第一环是“患慢性病职工在休工期間的管理办法”。建立这个办法的主要目的是及时掌握和解决患病职工的生活、思想健康方面的問題，督促慢性病患者在生活上和治疗上加以注意，預防恶化，使6个月以下的患病职工不要发展为长期病号，使6个月以上的长病职工尽快恢复健康。在这个办法中，針對着过去工作中存在的一些問題，提出了具体的解决办法。如对慢性病休工的职工实行計劃治疗，休工到一个月时，保健站就及时进行会診，确定治疗计划和休工期限，根据病人不同情况，分別采取住疗养院、业余疗养所或在家疗养等办法，加强治疗。对休工一个月的患者建立“慢性病职工在休工期間的健康管理卡片”，作为計劃治疗的根据。并規定保健站、車間行政、工会等每月訪視长病职工一次，及时发现問題解决问题。对不按医生指导进行休养和治疗，又屢教不改的，工会可經劳动鉴定委员会批准，停发劳动保險待遇。这个办法解决了过去长病职工休养、治疗、思想等方面的自流現象，真正有病的职工能得到合理的治疗和休养；沒有病而又鑽劳保空子的职工，漏洞被堵住了。从今年一月份开始，我們已吸收了50多个神經衰弱、关节炎、胃病患者住业余疗养所，集中治疗；現在已集中肺病患者50多人，在业余疗养所治疗，在保証出勤方面起到显著作用。

第二环是“慢性病患职工复工試工办法”。建立这个办法的主要目的是使长病职工健康恢复后能够及时复工，并針對着过去工作中存在的問題，对車間不願要长病职工和长病职工复工后得不到适当照顧，身体一时不能适应正常人的劳动又繼續休工的现象，以及长病职工本人坚持不願复工和医生吵鬧等等，提出解决办法和适当地予以制度上的約束。其中主要是根据試工者病的性質、病期长短和体質状况給予最多不超过三个月的試工期。試工期間按本人工資90%支付，但不得低于歇工期間的劳保工資。明确規定了“凡經本厂或市級医务劳动鉴定委员会的病理鉴定和訪視鉴定确定复工或試工者，如果行政拒絕复工或試工，工会停发劳保待遇，其工資工作等問題，均由行政处理”；“本人无理坚持不进行复工或試工的，工会停发劳保待遇按自动退职处理”；本人因孩子或其他家务問題不能即时复工或試工者，工会停发劳保待遇，給予半个月到一个月的期限进行处理，在此期間算为事假，期滿后如尚不能复工或試工者，按自动退职处理”。这些帶有一定强制性的制度規定，在解决长病职工“三不管”和部份不願上班等問題时，有了根据，如有的車間主任傳達这个办法时说：“以后誰不要长病职工复工，誰就发工資給他們，国家可不能

負担这笔錢！”又如二紡場王秀榮休養了2—3年，過去醫生認為他能够復工，給了她兩個月的假期安家，假期滿了仍不上班，醫生也沒有辦法，這個辦法實行後，王秀榮順順當當地上了班。

第三環是“復工後的觀察和管理辦法”。建立這個辦法主要是使長病職工復工後，能够得到保健站和行政管理人員的關懷和照顧，為了有效地貫徹這個制度，我們還制定了“復工、試工職工健康觀察証”和“健康檢查記錄証”。根據這個辦法，車間的行政管理人員有責任了解長病職工在復工試工期間的表現，填寫“復工試工職工健康觀察証”，並根據試工者的生活、工作、健康、思想等情況，給予適當的安排和照顧，督促試工者按時到保健站檢查。保健站的醫生也有責任定期檢查試工者的健康，加強治療，並根據需要，向車間提出建設性的意見，如調換較輕工作等，和車間行政一起對試工者的工作作適當處理。有了這個辦法，加強了行政管理人員“管機器也要管人”的全面觀點，使行政管理人員和醫生之間的聯繫加強了，解決了過去醫生不了解長病職工復工後的狀況，行政管理人員不了解長病職工的病情等相互脫節的現象，加強了協作，車間工會對長病職工也更加關懷了。試工者也能及時地得到照顧。

在討論確定這“三環”時，我們強調了教育為主，強調用制度約束同樣是為了達到教育的目的，反對單純用制度限制，不進行思想教育的作法。在對長病職工進行處理時，我們也盡量作到搞通思想慎重處理。凡訪視小組、醫生、本人有一方不同意退職、退休或復工的，我們都經過市一級勞動鑑定委員會作高級病理鑑定後再作處理。

另外，我們對退休老工人也同時進行了處理。組織他們學習了國務院公布的“退休辦法試行草案”，為他們召開大會講解政策，教育他們通過新舊生活的對比提高了覺悟，一般地都是情緒很好，對共產黨和毛主席很感激，如老工人井錫明說：“若是在舊社會，我這把老骨頭早就喂狗了，共產黨不僅給我治病，還給我養老，我怎能占着位子不干活？也該讓位給青年了！”

和整風運動相結合，加強政治思想教育

在解決長病職工復工問題的全部過程中，我們深深体会到整風是提起一切工作的綱。整風提高了領導和群眾的覺悟水平，是問題得以順利解決的先決條件。

首先是領導思想在整風中有了很大的轉變，對慢性病逐年增加所引起的嚴重影響有了進一步的認識，解決問題的決心很大。黨委經常聽取勞動鑑定委員會

的匯報，及時地給予各方面的幫助和支持，勞動鑑定委員會討論通過的三個辦法等等，在黨委的支持下，工會委員會和工會都認真的進行了討論研究，全面地加以貫徹。為了給群眾討論打好基礎，還採取了先黨內後黨外，先幹部後工人，層層貫徹的方針。為使長病職工受到教育，通知他們來廠參加原小組一起討論。經過這樣廣泛地討論，解決了以下幾方面的思想問題：

(1) 行政幹部的思想搞通了，樹立了“管生產也要管人”的全面觀點。當“三環”的辦法制定出來後，我廠領導上即組織行政幹部學習了兩次，並結合學習，檢查過去對長病職工所存在的錯誤思想，為今後貫徹打下基礎，通過學習大部分行政幹部搞通了思想。但在復工開始後，有些行政幹部又發生了動搖，他們說：“這辦法好是好，就是不是時候，若在流行性感冒時就好了”。還有人貼出大字報批評我們的工作是“盲目的成績，驚人的浪費”。對這些錯誤言論，我們是用鳴放的形式，擺事實，講道理，打通思想。長病職工經過教育，復工後表現都很好，扭轉了行政幹部的過去的看法。

(2) 醫務人員的思想搞通了，積極性空前高漲。在開始解決這個問題時，醫務人員的信心不足，感到領導上光聽工人的，自己的工作沒人撐腰，及至“慢性病復工、試工辦法”貫徹執行後，領導上對醫務人員的工作很支持，醫務人員也感到自己工作上有了依據，積極性大大提高，在解決復工問題上起了很大作用。他們積極進行病理鑑定，分析研究慢性病造成的原因，並多次與市有關單位聯繫，將疑難病症送勞動鑑定委員會作高級病理鑑定。特別是中央提出紅與專的問題後，保健站的醫生們躍進的勁頭很大，紛紛訂出躍進計劃，在診療制度上作了不少改進，如10小時工作制，隨到隨診，並深入車間參加體力勞動，進一步追查造成慢性病的根源，加強了預防和治療。

(3) 廣大職工受到了教育，提高了覺悟，出勤率大大提高，醫群關係有很大改善。“三環”的辦法通過群眾討論，實際上是一次群眾性的自我教育，在群眾討論的會上，全廠職工一致擁護這個辦法，並對長病職工中存在的不良傾向和領導上對長病職工對國家不負責任的現象進行了尖銳的揭露和批評，打擊了邪氣，發揚了正氣。他們說：“得有個制度，沒有制度再過幾年長病職工還要多！”、“我們勞動、長病職工坐享勞保，我們掙的錢是給他們掙了”。廣大職工說出了心裏話，領導上接受了群眾的意見，心裏很痛快，積極性很高，部份有錯誤思想的職工在會上受到了教育，改善了醫群關係，和醫生無理吵鬧的職工幾乎沒有了。這是出勤率提高的主要原因。



技術革新門路廣，庙会之中大交流

陳炳鄂 孫望曾

上海市38萬紡織職工，通過整風運動，生產積極性和創造性空前高漲，個個鼓足干劲，力爭上游，多快好省地建設社會主義，以千軍萬馬之勢，掀起了群眾性的技術革新運動，使生產上不斷出現新的成就，生產面貌起着巨大的變化。

為了檢閱、評比、交流已有的技術革新成就，及時傳播先進經驗，表揚先進人物，打破常規，採用群眾所熟悉的“庙会”形式，在上海中蘇友好大廈舉辦了一系列的“技術革新庙会”。棉紡織技術革新庙会已在5月20日開幕，接着印染工業技術革新庙会也在5月26日開幕，針織內衣、手帕織帶、毛巾被單和毛麻、絲綢等行業庙会，也將分別舉行。

民族形式，技術革新內容

“庙会”是一般群眾所熟悉和喜愛的形式。一年一度的上海靜安寺庙会，往年是在農曆四月初八舉行的，俗稱“浴佛節”。農曆四月，上海正是風和日麗的時節，“小滿”剛過，“芒種”即臨，小麥丰收，水稻待種，是一個大好時光。而今年的四月，又是群眾性的技術革新運動正在蓬蓬勃勃開展的時候，採用民族形式的“庙会”來交流技術革新經驗，是一個及時有效而又生動的良好方法。

從棉紡織、印染兩個行業所舉行的庙会來看，參加棉紡織工業庙会的有上海56個棉紡織廠和嘉定3個棉紡織廠，共展出技術革新項目5,000多件；其中較為重大的項目，經過審查插上大紅花向各廠推薦的有840件。參加印染工業庙会的也有60幾個廠，擺出了50多個“攤頭”，展出有1,600多種“貨色”。而這些“貨色”都是採用實物、模型、圖表、照片、文字說明等展在眼前，真是豐富多采，琳瑯滿目，無所不有，美不勝收。

長病職工參加原小組一起討論，對他們的教育意義也很大。部份有思想問題的長病職工也感到自己理短，不上班說不出去。他們認識到過去不愛勞動是錯誤的，在復工的过程中表現很好。如市場當車工蘇保元患關節炎在家休養四年，不好好休養病，整天在島市一帶听書、游逛，說什麼：“上班也當不了車，當輔助工拿錢和勞保工資也差不多，不如不上班”，這次領導上指名批評了他，小組會上也受到大家的批評，搞

庙会的“小茶館”定期舉行座談會，由幾個廠組成一組，輪流當主人。在茶館里，每張桌子圍着一堆人，在那里談着、畫着、記着；當革新者在敘述他們的創造經過的時候，小茶館又成了傳播先進經驗和先進思想的學校。而這些先進人物的事跡，也常被編成說唱、相聲、活報等在茶館里被演唱出來。

這次舉行的“庙会”特別強調它的群眾性，技術革新項目不論是重大的成就，或者是一般的建議，是成熟的經驗或是大膽的設想，都可以參加展出，這就大大鼓舞了職工群眾大膽革新技術的積極性。陳列品不講究形式，只要能看得清楚，能說明問題；內容是多样化，展出品表現形式和布置，強調簡單朴素，都由各廠自辦，各廠自派講解員（稱為技術革新宣傳員），而講解員好多都是這一項技術成就的革新者，現身說法，談來格外詳盡動聽。採用這種群眾自辦的方法，不僅能使“庙会”辦得又好又快，而且內容又多，花錢又省，引起了職工群眾很大興趣。

破除迷信，勇于創造

一談到技術革新，就有人認為紡織工業機械化程度比較高，沒有什麼可以革新的了，也有些人把技術革新看作高不可攀，神秘莫測，一般工人不可能搞什麼技術革新；還有些人把技術革新局限於機械改進一個方面，看不到技術革新的廣泛性。從這次技術革新“庙会”上來看，許多技術成就的革新者或創造者，有廠長，有工程師，也有工人、炊事員；從革新內容來看，有機械改進、工藝設計、工具儀器、操作方法、規章制度及新產品等等。技術革新“庙会”告訴了人們：革新的門路非常廣泛，人人都可以搞技術革新，個個都可以提建議，關鍵在於解放思想，破除迷信。只要打破了技術革新的神秘觀點，人人敢於設想，勇

通了思想，現在復工後看八台車，生產、學習都很積極。

總之，必須看到解決長病職工問題是一個相當複雜、細緻的工作，黨政工團必須密切配合，一齊動手，我們雖作出了一些成績，但還存在缺點，如部分行政幹部有隨大流的表現，思想問題還沒真正解決；對進一步解決慢性病的措施還研究得不够具體，這些問題還得在今後工作中來逐步加強。

于创造，也就人人可以成为技术革新者。

紡織科學研究院上海分院的工程技術人員們在“庙会”上設立了一個服務台，幫助各廠解答生產上遇到的技術問題。“研究為生產服務，理論與實際結合”，這副對聯表達了每一個科技研究工作者的心願，他們利用廟會的機會，更多的為工廠服務，同時也可以更深入地了解當前工廠的實際生產。上海科學研究用品服務處，也在“庙会”設立專櫃，協助各廠解決在技術革新中所迫切需要、而不易尋找的器材、工具、儀表等，為各廠生產服務。

壇上“看中單”經驗送到廠

前往參觀的每個職工都發給一張“看中單”，你可以在廟會上任意選擇自己認為最滿意的革新項目，當場投它一票，這樣就可以掛鉤交流經驗。“攤頭”在收到“顧客”的看中單以後，馬上派人帶了實物或圖紙到這個廠來介紹經驗，或者幫助解決具體困難。同時，看中單又起着群眾性的評比作用，可以從統計中看到那一個廠、那一項經驗最有價值、最受歡迎。例如棉紡織工業廟會在開幕六天中就收到看中單2萬多張，上海國棉十三廠的電動插筘器有339人看中，上海國棉十七廠的光電管照明控制器有315人看中。

由於“顧客”也都是內行，一看就知道那一項革新是有價值的，那一項改進還有些缺點，本着共同提高的精神提出意見，這樣也就能使各項經驗相互交流和補充提高。

在“茶館”里，許多廠長、工程師們在那里促膝談心，不但交流技術革新工作的經驗，而且相互幫助解決工作上的困難。例如安達二廠需要踏盤，但是翻砂問題無法解決，在“茶館”里碰到上海國棉二廠總工程師，相互一談，二廠總工程師馬上答應替他們翻砂，問題當場解決。又如上海國棉十五廠有電動插筘機和自動分頭機，新裕紡織廠有自動分停經片裝置，雙方在“茶館”里一研究，結合起來，穿筘部分自動化就成功了。此外在物資供應方面也在“庙会”上互通有無，解決了各廠不少問題。

走上自動化、化學化的道路

兩個廟會的近7000件技術革新項目，充分顯示出上海紡織工業正在邁步走向自動化、化學化的技術革新的道路，並生產出許多高級品、出口品、新產品、特種用品和工業用品。

上海國棉一廠、二廠、十一廠和安達二廠的梳棉機加裝雙刺輥和工作羅拉，可使梳棉機產量提高30%；混合式梳棉機、真空連續抄針器、雙區蓋板，這都是重大的技術改進。上海國棉十四廠的彈子培林

斬刀油箱，解決了梳棉機高速運轉的要求，使斬刀速度可以提高到2000~2500轉，還可以節約用油，降低聲響和不做清潔工作。上海國棉十七廠從“混合式”紗尾鉗改進為“躍進式”紗尾鉤，申新九廠的三上四下并條機，上海國棉十六廠、申新六廠、新裕三個廠的四上三下粗紗機，都大大地提高了產品質量。

印染廠的“多頭化”生產搞得轟轟烈烈，從雙層、雙頭燒毛、烘燥、軋漂、拉幅，到三頭蒸化、印花，四頭進缸、四層絳光。國營上海第二印染廠除了碼布打包以外，全部實行了“多頭化”生產。

新產品更是層出不窮，有了香花布、熒光布、金光布，又綜合成了金光熒光香花布；還出現了八防布；國營上海第五印染廠更把帶有八萬伏特靜電的纖維屑排列整齊直立在布面上，用凝固劑縮合，創造了靜電植絨印花。

走進庙会，到處都聽到鈴聲，閃爍着燈光，象是來到了童話的世界，這些都是利用電氣發生開車訊號的自動控制裝置。半導體被廣泛運用在各個工序，如上海國棉四廠的棉箱控制器，上海國棉八廠的纖維計數器和漿槽液面控制器，上海國棉十五廠的粗紗斷頭自停器和自動驗布器，國營上海第二印染廠的測溫儀等等。好多工序都自動化、半自動化了，如上海國棉十三廠的電動穿筘器，每人每天可穿四個半盤頭；上海國棉十五廠的電動插筘刀和自動分頭器，對提高效率，降低勞動強度有一定的效果；還有自動的清潔工具、洗錠胆機、鋸床、打印機等等。其他象安達一廠的閃光測速儀，大新振廠的印花停影觀察器，國營上海第二印染廠的三輥經向防縮機，華陽一廠的胰酶退漿等等都是重大的技術革新項目。

各種代用品也被廣泛地採用着，象印花漿料的代用品就有榆樹粉、刨花水、泥土、多縮木膠漿、白芨、海藻酸鈉、鹼化纖維素等等，節約了大量的糧食和外匯。

人人都做革新家

上海國棉一廠細紗值車工居財女在細紗車面裝牽引式清潔工具，節省了勞動力；在羅拉架下裝擋風板，減少了壞紗。上海國棉十一廠準備車間掃地工徐蘭英看到回絲散失在地上沾上了油污，她就找根鉛絲把袋皮口張開，四周裝上棕刷毛，這樣筒子值車工在放回絲時，回絲就不會被手汗帶出來掉在地上了，她還在筒管底部開一條淺槽，減少脫圈；用竹片、馬車螺絲做成了竹頭滑架，把整袋筒子放在上面拖，又輕便又減少了帆布袋皮的損壞。上海國棉十七廠細紗值車工黃寶妹創造了“逐錠檢修機台工作法”，自己檢修歪錠子、紅芯子和皮輥等機件，現在她的車間里已經有十二個值車工學會了這個工作法。

這裡僅講一個工人的革新技術的故事，她就是上

海国棉一厂細紗預备工居財女。她十五岁就进紗厂，現在已有26年的工龄，是一位有六个孩子的媽媽，回到家里是做不完的家務事，但是，她为了提高产品质量，革新技术，星期日她还是設法把孩子安排好，自己跑到厂里来做試驗。她自己化錢买了工具，在孩子们睡着以后爬起来繼續試驗，在桌子四周釘上釘子，試装車面牵引式清沽器。在試装的时候又怕把孩子们鬧醒，她就用布包着錘头輕輕地敲。她还自己出錢替全生产小組的同志买洗瓶刷，代替清沽皮鞭的竹杆子。居財女說：“这是为了人民的事业，为了革新技术，提高質量。”有人譏笑她，說她想做发明家了，她回答說：“只要不怕失敗，做成功也是人民和国家的光荣。”听说她买工具的錢是借来的，而她說：

“解放以前，我只有两个孩子，但是进不起学校，現在我四个孩子在念書，两个小的在托儿所，別的不講，只要想起这一点，我有什么不能拿出来給国家呢！”所以她的干劲与鑽勁十足，星期天她仍然到車間去搞到半夜，一种改进搞好，又繼續搞別的革新項目。她認為：“工人同机器是医生同病人的关系，病人要好好的看护和檢查，出了毛病要医治。只要肯动脑勁，厂里的机器有好多需要革新的地方”。上海国棉一厂的工人还把居財女的事迹編成相声“女革新家”，在庙会演出。

大展出、大交流、大評比、大跃进

举办庙会的經驗証明了：紡織工业的技术革新不

是没有什么搞头，而是大有搞头；不仅是少数技术人员的事，而且是广大职工都可以革新創造；不是非要等待国外进口設備不可，而是可以自己創造，自己改进。从展出的革新項目中可以看出，許多过去想象不到的，或者認為没有办法做的，以及只能由少数技术人员做的，現在都在群众敢想、敢試、敢做的情况下創造出来了。这些丰富生动的事实，有力地駁斥了各种保守自滿思想，打破了自卑感，打破了技术神秘化的观念，开辟了技术革新的广闊道路。

庙会也充分发揚了共产主义协作之风。如申新五厂看到申新六厂的四上三下粗紗机，馬上与申新六厂挂上鉤。又如新华印染厂需要300公斤媒介綠，协作課題剛出来，国营上海第一印染厂馬上搶去了，保証自己制造出来支援新华印染厂。

上海市紡織工业局李石君副局长認為这次庙会的經驗，就是：“大展出，大交流，大評比，大促进；分头看中，挂鉤交流，插花推荐，各展所长，各取所需。”魯紀华副局长在座談会中指出：“要以整风当动力，以技术革新为手段，以實現跃进规划为目的，大搞技术革新”。

上海市紡織工业全体职工，在党的“八大”二次會議胜利閉幕的鼓舞下，坚决为貫徹建設社会主义总路綫而奋斗！我們要巩固整风运动的成果，迎接技术革命，使上海紡織工业在全国工业遍地开花的同时，更上一层楼。

共产主义风格的一个好例子

——天津市織染厂支援阜平县

林宝琇

天津市織染厂的职工，通过“双反”以后，觉悟空前提高，普遍認識到凡是对国家有利的事，对人民有益的事就要多做；同时深刻的認識到中央提出的工业和农业同时并举的偉大意义，特别是天津市划归河北省领导以后，他們积极支援农村发展生产、协助农村兴办工业的情緒更加高涨。今年四月間，該厂在天津市召开的全市修机、保全的誓师跃进大会上，曾向全市各厂的修机部門提出了修配兼管制造的倡議；同时还突出地把支援农村发展工业列为倡議的内容。这个英

勇豪迈的革命倡議，迅速得到了各个单位的响应，并受到了领导机关的表揚。最近該厂已經和河北省阜平县建立了一个长期的协作关系，决定在两年內帮助阜平县兴办一处机械修配厂，并协助該县发展地方工业，这种共产主义的工农协作精神，为城市支援乡村树立了榜样。

今年，該厂修机部的任务很重，除担负本厂修配任务外，还要制造两种国内沒有生产过的新机器——胶体研磨机20台，防縮整理机1台。但是他們認識到支援农业生产是一项光荣任务，特别是听到支

援阜平县老革命根据地，更加激发了他們积极支援农村的热情。他們提出：“不管修机部的工作多忙，也要想办法来支援农民兄弟，他們需要什么，只要能够办到，我們就給作什么！”最近，阜平县干旱严重，需要排灌設備，修机部听到这一情况后，立即行动起来，利用空余時間，給阜平县制作了5台水泵；电工組的工人听到阜平县排灌抗旱需要馬达时，就想办法修复了两台廢弃的旧馬达，帮助解决了困难。

阜平县的农民，对天津市織染厂这种积极支援非常感动，多次給織染厂来信表示感謝，并表示要决心实现1958年粮棉增产跃进計劃，来报答工人老大哥的无私援助。

設計大跃进

棉紡2变3

“乘风破浪，面向地方，鼓足干劲，完成二、三、五（以两个月时间完成設計三个5万錠紡織厂的任务）！”

这是紡織部基建局設計公司第三設計室在三月下旬訂立跃进规划时提出的行动口号。

两个月来，第三設計室全体同志在党的领导下，鼓足了冲天的干劲，团结协作，快马加鞭，在“任务重，时间紧”的情况下，克服了种种困难，已于5月28日提前实现了“二、三、五”的跃进指标。这不仅及时满足了全国各地施工单位的迫切需要；而且他们通过这一段工作，在思想上、工作方法上、技术革新上，都获得了大丰收！

两个月完成三个5万錠的設計，这可能吗？如果按照过去的設計进度，那简直是不可想象的事；可是事实告诉我们，第三設計室的同志们已提前完成了这一任务。这是为什么呢？原因是多方面的，首先是整风运动的深入开展和群众思想的大解放，为工作大跃进打下了基础。这是主要的原因。另一方面，公司内部組織机构作了相应的调整，把专业科組改为綜合設計室，这一措施，在客观上也为工作大跃进創造了良好条件。他们在深入反保守、反教条之后，打破了旧的規章制度，改进了工作方法，加之各专业之間的密切协作，这一切，都促使設計的进度大大加快了。过去，設計一个10万錠的紡織厂約需5,000工日，这次两个5万錠的設計，只用了800多工日，仅相当过去十分之一的時間！

“棉紡2变3”（第一个五年計劃时盖两个厂的投資，在1958年盖三个厂！）这能行嗎？能行。

当公司提出“2变3”的口号

后，受到了全体同志热烈的响应，全室同志冲破了教条主义和保守思想的束縛，掀起了一个“人人动脑筋，个个献計策”的高潮，設計中節約已成为风气。在进行第一个5万錠設計时，大家提出可以節約的項目有20多个；在第二和第三个5万錠設計中，又进一步采用了更多的新技术和節約措施，改变了許多过去認為不能做到的事情。目前，5万錠的設計，已經达到了“2变3”的要求。

为了把新厂設計得又好又省，在这些設計中各专业都采取了一些新的技术措施，其中比較突出的有：

（一）采取灵活性大的产品方案和結構方案。

由于明确了标准設計应该面向全国，考虑到不同地区的不同要求，所以这次設計时，各专业都作了几种方案。例如在工艺方面采取了以粗支紗織物为主，結合細、中支紗織物，方案变动幅度面較寬，灵活性大。再如在厂房結構形式方面，設計了半預制和全部預制两个方案。又如供电方案，可适应10千伏及6千伏两种供电电压。这样，各地区就可以根据施工条件、設備情况来选择。由于采取了上述措施，也就扩大了标准設計的应用范围。

（二）打破保守思想，减少机器配备。

过去总認為机器配备的数字多一些好，通过了大辯論和“論虛”，提高了思想，打破了清規戒律，机器配备作了很大改进。过去設計的梳棉机配备台数，中支紗最高为每万錠56台，台时定額产量5.2公斤，这是絕大的浪费。双反运动初期改为54台（5.52公斤/时），經过大辯論，最后降至47台（5.96公

斤/时）。清棉机也由四套12台减为三套10台。根据試驗質量仍可保証。

節約設備不仅在技术上可能，在經濟上合理，而且在目前处处办工业，机器供应較緊張的时候，也具有很大的政治意义。

（三）改变了变电所布置。

从1953年至1957年，在設計中都是采用哈尔滨亚麻紡織厂变电所的形式。这种形式的設計有优点；但由于它的深度大、面积大，在布置附属房屋时，也會造成一些困难和浪费。經過了整风运动的教育，同志们发揚了独創风格，創造了单变压器分散变电所的形式，其特点是：

1. 灵活性大，易布置在負荷中心。面积小，与其他专业协作，創造了有利条件；

2. 风道經過变电所的問題不存在了；

3. 变电所易于定型，节省土建和电气的工作量。

（四）又好又省的室外排水。

厂房屋面雨水将內排水改为外排水，不仅節約投資（每个厂3.5万元），而且从根本上解决了过去长期不能解决的車間內窖井冒水、立管表面凝水和防碍車弄运输等毛病。同时，也解决了厂区雨水道和城市雨水道連接中常常发生的标高上的困难。

此外，在土建方面也采取了許多措施，如过去厂房四周都有附属房屋，这次的設計只有两面有附属房屋，設計时，主要是考虑作为空調、配电、磨針等等之用；而食堂和行政办公室等都布置到厂房周圍单独建筑。这样，不仅使設計更为灵活，而且有条件使这些建筑能够因陋就簡，因地制宜，适当降低建筑标准。

到目前为止，这批新的設計圖紙已供給各省市30个单位使用，地方上对这一設計感到滿意。

（基建局設計公司供稿）

十九个省市兴建棉紡織厂

今年全国有19个省市将要建設棉紡織厂。新建紗錠的总数比解放后建設規模最大的1955年还要多得多。合肥、蚌埠、黃石、邯鄲、洛陽等地新建厂工程早已开工。5月間，在保定、武汉、肖山、兰州、咸陽、貴陽等地的建厂工程也先后开始兴建。

貴州、甘肅的“头生子”

当祖国进入社会主义第二个五年計划头一年的上半年，历史上以地瘠民貧著称的貴州的省会——貴陽市，开始了向現代化工业城市的飞跃。和貴陽鋼鐵厂同时开始兴建并相毗邻的是一座拥有5万紗錠和1千台織布机的棉紡織厂。

甘肅省第一座5万紗錠的棉紡織厂——兰州紡織厂，“五一”节在兰州动工兴建，这个厂将在今年11月完成土建工程，明年“五一”节即将正式投入生产。

解放前，甘肅省的棉紡織业仅仅是些手搖紡車和人力織布机，貴州省的情况也差不多。今年这两个省都开始兴建第一座現代化的棉紡織厂了。“头生子”很快就要誕生。

陝西第二組棉紡織

印染联合企业形成

西北国棉七厂四月份在咸陽动工兴建。这座工厂将同咸陽已建成的两座紡織厂和将要陸續建設的一座紡織厂、一座印染厂一起，形成陝西第二組棉紡織印染联合企业。

国棉七厂将拥有15万多枚紗錠和2,400多台布机，建成后是西北第一座生产高級棉織物的工厂。

筹建单位大跃进，

郑州国棉六厂机器安装工程 将提前竣工

郑州国棉六厂安装工人在大跃进中，为了爭取新建厂提前投入生产，曾三次修改安装进度指标。他

們在安装过程中，热烈展开了比干劲、比智慧的竞赛，保証安装工程迅速进行。由于安装工人加快了安装速度，全部安装工程将由原計划9月底完成縮短到6月底完成。

上海将建設七个化学纖維厂

上海正在加紧筹建七个化学纖維厂。它們是：年产3万吨粘胶纖維和1千吨透明紙的粘胶纖維厂、年产1万吨卡普隆絲的卡普隆拉絲厂、年产3,600吨的聚丙烯腈拉絲

厂利用当地出产的棉秆、麻、龙須草、稻草、芭蕉和构树皮为原料，加工制造野生纖維。

★我国第一座柞蚕絲綢厂——辽宁省柞蚕絲綢联合厂，綢絲部分已于4月底建成。这座現代化工厂将于明年二月全部建成，每年可生产450吨蚕絲，和450万公尺各种各样的絲綢，規模相当于十万紗錠的棉紡厂。

★我国第一座人造絲厂——上海安樂人造絲厂于四月底正式投入生产。它标志着我国人造絲工业的成长，它将結束我国依靠进口人造絲的历史。这个厂是用魚鳞松浆粕作原料。它的設計产量是日产一吨半人造絲，目前已达到日产800~1,000公斤的水平，今年下半年，产量将逐步达到設計水平。

★我国第一座人造毛厂——安东化学纖維厂，自1956年7月动工复建，經過一年多的基本建設、机械安装和連續試生产，在4月25日提前两个月零五天完成了复建任务。已实现了日产量由6吨提高到12吨的計划。

郑州市兴建棉毯厂

郑州市筹建的郑州棉毯厂，在国棉四厂大力帮助和有关方面的积极支持下，已经开始施工。这个厂6月中旬即可建成，7月正式投入生产。

郑州棉毯厂是根据人民需要和就地取材的有利条件而提出兴建的。它将利用本市各棉紡織厂的下脚棉和被服厂剪裁剩下的零碎布头，經過科学的加工过程，制造出价格低廉、經久耐用的各种棉毯和提花毯。

年产百万斤的野生纖維

加工厂七天办成

陝西安康县突破了办工业的神秘观念，领导思想解放以后，大胆放手发动群众，从4月11日到17日的七天時間内，就办成了一个年产百万斤的野生纖維加工厂，并已投入生产。

遍地开花

厂，以及涤纶拉絲厂、醋酸纖維厂和尼龍六六拉絲厂。

各厂的建厂筹备处已经成立。在1960年前这些工厂都将建成。到1962年产量将达到6万吨的水平，等于1957年上海棉紗产量24%。

我国第一座

★我国第一座野生纖維工厂——三台人造棉纖維厂，已在四川省三台县建成并投入生产。这座工

野生植物淀粉可以代替食用淀粉浆纱

古薄之

紡織工業在貫徹國務院關於充分利用野生植物原料的指示時，主要有兩個方面，即一方面應充分利用野生植物纖維，加速發展紡織工業；另一方面應充分利用野生植物淀粉，代替食用淀粉漿料，節約糧食。前者一般地已開始為大家所重視，而後者往往為一般人所忽視。所以對積極地充分利用野生植物淀粉的問題，從目前實際情況來看，實有強調提出的必要。

積極地充分利用野生植物淀粉代替食用性淀粉，以節約糧食，對發展地方工業和繁榮山區與農村的經濟有很重大的意義。節約糧食，是直接支援了五億農民日以繼夜地興修水利，起早摸黑地勤勞積肥，千方百計地增產糧食大躍進的積極性；是直接關係着六億人民“吃”的問題；是實現鼓足幹勁、力爭上游、多快好省地建設社會主義的總路綫的

具體措施。所以是具有很重要的政治意義。

目前有很多企業在積極地試驗尋找漿料代用品，且獲得了一定的經驗。但從全國來看，還沒有普遍地使用非食用性淀粉漿紗，大多數企業還採用食用淀粉來漿紗，這是令人不滿意的。為什麼呢？這是因為一些人的思想還沒有從食用淀粉的圈子裡解放出來。

在1950年以前，沿襲了資本主義的上漿標準。例如織布紗最重的漿要上32%，輕漿也有26%。而印染廠又要花掉很多化學藥品來退漿，沒有必要地浪費了許多“粒粒皆辛苦”的糧食。1950年以後實行了輕漿標準，然而還有14%的上漿率，直到1954年上漿率才降低到8~10%，現在降到7%，並廢除了印染成品上漿。僅僅降低了上漿率，每年就要節省糧食幾千萬斤。以後，又節用了小麥等細糧淀粉，代之以苞米、甘薯等粗糧淀粉，也成功地利用了野生木薯淀粉，對降低成本起了很大作用。然而，到現在基本上還沒有跳出食用淀粉的範圍，每年所需用於漿料的糧食大約還要消耗4~5萬噸，等於幾十萬人一年的食糧。既然過去學習了蘇聯的先進經驗，依靠了黨和群眾，掃除掉資本主義遺留下來的浪費制度，那麼現在條件更好，完全可以依靠黨和群眾，在已取得成功經驗的基礎上，從糧食淀粉圈子裡解放出來，來一個漿料使用上的大躍進和大革新。

釀酒工業和榨油工業初步估算在今後三年之內，除幾大名酒外，利用野生淀粉可以全部代替糧食釀

酒，利用野生油料可以全部代替工業用油，還可以增加人民的食用油量。紡織工業能不能在三年內或者更短一些時間內利用野生植物淀粉全部代替糧食淀粉呢？回答是肯定可以的。根據在那里呢？

有黨的建設社會主義的總路綫，全國人民在黨的領導下，團結一致，共同為實現總路綫而奮鬥，這是鞏固的政治保證。

有廣大的人民，經過了反右派鬥爭，整風，雙反運動，工農生產大躍進後，社會主義覺悟普遍提高，這是宏厚的群眾基礎，物質力量。

通過有社會主義覺悟的人，會去發掘和開辟已有的豐富資源。現有的野生淀粉，有陸地上的，深山里的，還有海洋中的。陸地和深山的野生淀粉，資源已有幾億斤，紡織工業是用不完的。單就海洋里的野生植物馬尾藻已可以適當滿足，今後種植海帶後，不用幾年就用不完了。而且這些野生淀粉經過實際試驗，已成功的幾種，其數量是很大的，如海藻中馬尾藻制煉的褐藻膠，青島國棉七廠棉紗上漿已基本上成功。又如橡子粉、葛根粉、蕨苔粉等各地都可以就地取材，因地制宜地利用，是取之不竭，用之不尽的。

通過有社會主義覺悟的人，打破了技術神秘化，展開了技術革命，在現有的基礎上會創造很多奇蹟的。現在，經過某些企業的試驗摸索，已經初步解決了一些技術問題，積累了技術經驗。如華東試驗成功了木薯淀粉漿紗；常州市試用了養豆子粉漿紗；最近青島七廠試用了褐藻膠基本成功；青島印染廠用褐藻膠做印染糊漿證明是優良的糊料；上海大康印網廠用白芨代替糯米粉漿。這些技術經驗及時推廣，就能普及，今後更能充實豐富這些經驗又獲得了提高。

在這樣有利的條件下，為什麼不能普遍重視而加以全面推廣呢？除了思想上還沒有足夠重視外，還有這樣些思想未解放：

首先，企業里雖然願意使用野生淀粉，或海藻膠，由於這些新興工業在開始摸索階段里成本一般比食用淀粉高，所以企業怕完不成成本與利潤指標，就不敢使用。如果從一個企業算這筆帳的確是算不通，從完成成本指標和利潤計劃，的確也有具體困難。但是，這個問題是可以解決的。首先要算政治帳，節省糧食是有很大的政治意義。同時要算大的經濟帳，從全局出發，從增加社會財富來算帳，那麼小企業的經濟帳完全能夠服從大社會的經濟帳。國務院的指示里已明確規定：“國家對野生植物原料的利用，應當採取積極扶持的政策。在試產試銷期間，對於這些野生原料及其半成品和成品，國家免徵各種稅收，也不要加工工廠和營業單位上繳利潤，以便促進這些資源的利用和生產的發展”。能執行國務院的積極扶持政策，使用單位歡迎，價高一點可從政治上來解決。製造廠應盡量地降低成本，不計利潤，大量銷售發展

木薯粉

—浆料代用品之二—

紡織工業部技術司整理

木薯粉一般性狀

木薯屬大戟科多年生灌木狀草本，莖高達2公尺多，有乳狀液汁，葉互生，掌狀三裂至七裂，裂片匙狀披針形，下面帶白霜，沿葉脈有細毛，圓錐花序，萼鐘狀五裂，無花冠，雄蕊十枚，分成二組，子房三室，每室含一胚珠，蒴果球形，有六棱長達1厘米（如圖所示）。



木薯在我國廣東、廣西、福建等地都有栽培，其根最長達1米，重至十餘斤，含有質細色白的淀粉，其中由於酵素對淀粉內配醣体的作用，生成少量氰酸，有毒，用干燥或日光晒干加工時并在水中長期浸洗，再用火烤干即可去掉，也就是說在淀粉加工過程中，注意這一問題，就能將氰酸除去。

木薯粉的加工法

削去根的外皮，用人力或機械粉碎，盛于袋中，注以水，用裝在桶上的粗孔篩篩濾，再用篩孔遞小的各篩篩濾，將過濾的乳液導入沉淀桶或槽內靜置（為了加速淀粉沉淀，可加0.2%亞硫酸溶液），待桶內乳液澄清，撇去上面清水，然後將沉淀濕淀粉置于布袋里吊濾，除去水份（用甩水機也可），取出塊狀淀粉，搗碎，均勻地放在鐵板上，用火烘乾，即為粗

生產。只有從兩方面努力，完全是可以發展這些新興的工業。

其次，技術與質量上有保守思想。如印染廠用海藻膠代替印染膠做印花漿料，成本是降低了，只有個別的染料在印花時給色量略低些，增用了染料，略影響些質量，應該積極研究解決，不能因為這一點而因噎廢食。經過一定的時間，摸清了規律是一定可以解決的。實際上，褐藻膠的好處很多，是一種高級糊料，將來用于絲綢及人造纖維，大有前途，不是降低質量，而是提高質量。青島國棉七廠的報告中說明了這個問題，國營青島印染廠的試用更具體地証實了這點。今後各種野生植物淀粉的應用，可以根據其特點，採取因物制宜，因地制宜的辦法來解決。

制的木薯粉。再加以磨細，入鐵釜炒干，即為精制的木薯粉。

木薯粉的物理性能

（1）木薯粉的組成：由於產地和採集時間及其加工的精細程度的不同，所以木薯粉的品質也有不同。經上海分析，其成份如下：

表1

項 目	淀粉	水份	灰份	脂肪	蛋白質
合作牌木薯	78%	17.5	0.43	0.02	0.22
白鵝牌木薯	73.5%	19.24	0.36	0.06	0.22

（2）膨化和漿化溫度：稱木薯粉和小麥粉各9克，分別放入90毫升冷水中，靜置，讓它下沉，內插溫度計，放在水浴鍋上慢慢加熱，見粉面開始升起時，即算為膨化溫度；測定膨化溫度後的試樣，予以劇烈攪拌，如見顆粒消失，且稍具有粘性，即算為漿化開始溫度，待漿液上下均一時，即為漿化終了溫度。用上述方法測定，其結果如下：

	木薯粉	小麥粉
膨化溫度	40°C	54°C
漿化開始溫度	62°C	63°C
漿化終了溫度	68°C	71°C

通過顯微鏡觀察証明，當加溫到80°C時，木薯粉顆粒基本上都已破裂，而小麥粉顆粒在90°C仍有已經膨脹而未破裂的淀粉顆粒。同時說明，木薯粉較小麥粉容易膨化和漿化，淀粉顆粒也較其他淀粉容易

另外，存在着或多或少的怕麻煩思想。因為使用一個新東西，其性能規律都不清楚，當然不如習慣用的東西，出些亂子也很難免，失敗也往往存在。對新鮮事物歡迎，還是怕呢？有勇氣去克服困難呢？還是怕麻煩怕困難而畏怯呢？有後一種思想和態度的不缺其人，這種人應該在整風中來很好解決這保守思想。

黨和政府的方針政策是明確的，客觀的條件是有的，群眾大躍進的勁頭是足的，保守思想的障地是站不住的，如果能依靠黨和群眾，加強領導，採取積極態度和具體有效的措施，肯定地說，在一兩年內完全可以做到充分利用野生植物淀粉來代替食用淀粉漿料。

破裂，因此木薯粉浆抄的浆槽温度应稍低。

(3) 粘度与温度的关系:

表 2

温 度	粘 度 (秒)	
	2%木薯粉	2%小麦粉
65°C	75	—
60°C	79	64
55°C	87	61
50°C	94	—
45°C	95	60
40°C	85.5	59.5
35°C	88.5	62
30°C	97	63
25°C	98	65
20°C	113	66

注: 用恩氏粘度计, 以200毫升为准。

由实验可知, 木薯粉在温度65°C~20°C范围内, 粘度基本上是随着温度下降而增加; 而小麦粉在相同温度范围内, 粘度变化不大。

(4) 在恒温下, 粘度与时间的关系:

表 3

时 间 (小时)	粘 度	
	100毫升	200毫升
(4%浆液浓度90°C)		
0	53	115
1小时半	33	72
4小时半	33	70

由实验可知, 木薯粉浆在恒温下, 在1½~4½小时范围内, 粘度基本上是稳定的。

(5) 浓度与温度的关系: 称木薯粉和小麦粉各40克(无水粉计算), 装入500毫升的容量瓶中, 加蒸馏水到刻度, 15°C时测定波美(Be')度数。

表 4

温 度	比 重	
	4%木薯粉	4%小麦粉
50°C	1.0110	1.0100
60°C	1.0100	1.0050
70°C	1.0070	1.0020
80°C	1.0010	1.0000
90°C	0.9950	0.9980

由实验可知, 木薯粉与小麦粉基本上是相同的, 即随着温度升高, 浓度相应地变稀。

(6) 浸透性试验: 将木薯粉和小麦粉分别配成2%的浆液, 在水浴锅上加热到80°C左右, 用1厘

米宽13厘米长的滤纸浸入1厘米于浆液中, 记录时间与浆液上升的情况; 另配2%的浆液, 加入6%牛油和10%滑石粉, 然后按照上述方法, 测定时间与浆液上升情况:

纯淀粉液浸透情况(升高单位毫米):

表 5

时间(分)	木薯粉 80°C—57°C	小麦粉 80°C—51°C
1	14	16
3	22	24
5	27	29
7	30	32
9	32	35
11	35	37
13	36	38
15	37	39
17	38	40
19	38强	40强

淀粉液中另加6%牛油, 10%滑石粉浸透情况(升高单位毫米):

表 6

时间(分)	木薯混合液 80°C—57°C	小麦混合液 80°C—51°C
1	8	14
3	10	20
5	12	23
7	14	26
9	15	29
11	16	30强
13	19	32
15	20	33
17	21	34
19	22	34
21	22	34

由实验表明, 在80°C~57°C范围内, 纯木薯粉与纯小麦粉的浸透性是有些差别的, 但并不显著。若加入6%牛油和10%滑石粉后, 这二种淀粉浆浸透性, 在相同条件下, 就有比较大的差异, 尤以木薯粉浸透性减弱较为突出, 因此木薯粉浆抄, 滑石粉用量应比小麦粉略少为宜。

根据以上实验表明, 木薯粉含水率、膨胀性和粘度都大于小麦淀粉, 但其浸透性特别是当加入滑石粉后较小麦粉为低; 木薯粉煮沸温度愈高, 其粘度愈低, 煮沸时间愈久, 浆液愈稀薄, 然而在定温下, 在1.5~4.5小时内, 其粘度变化是不大的。

木薯粉浆抄的应用

(1) 调浆成份:

成 份	对木薯%	对全量 %
木薯粉 260磅	100%	81.76
燒 碱 0.78磅	0.3%	0.25(30°Be/1115毫升)
滑石粉 39磅	15%	12.27
牛 油 18.2磅	7%	5.72

(2) 調漿方法:

①將木薯粉放入重于木薯粉重量八倍水的桶中进行攪拌。

②煮釜桶中加入燒碱与水(水为滑石粉量3~4倍),經煮沸后,徐徐加入滑石粉,在溫度95°C煮沸一小时,然后关小水汀,攪拌半小时,关闭水汀繼續攪拌15分鐘,再加入定量的牛油,繼續开水汀,待牛油完全溶解后,停止加热,繼續攪拌,待溫度下降到60°C时备用。

③將木薯粉液加热到40°C。

④將冷却在60°C的燒碱、牛油、石粉的乳油液放入調和桶,与木薯粉液充分攪拌。

⑤將調勻的混合液加热到50°C时,以濃度結合

漿液体积来作适当調节。此时漿液呈酸性,PH值約在6~7之間。

(3) 制織情况及意見:

①經過实际应用証明,木薯粉是一种良好的漿紗粘着剂,漿膜薄而坚韧,这是提高漿紗質量,减少断头的有利因素。漿紗強力大伸度好,織机断头少,开口清晰,制織順利,布的产質量都有所提高,初步試驗在相同情况下比小粉每班台多产0.05碼。

②木薯粉煮沸溫度不宜太高,煮沸時間不可太久,木薯粉煮沸溫度在95°C以上煮沸一小时,漿液易变稀薄,因此木薯粉漿紗漿槽溫度控制範圍以93°C左右为好,開車前煮沸時間以不超过半小时为宜。

③木薯粉浸透性較小粉稍差,特別是在漿液中混用多量滑石粉时更为显著,因此,为了改善木薯粉浸透性,不宜多用滑石粉。

④木薯粉漿紗与其它干淀粉一样,可以簡化調漿操作和縮短調漿時間。

⑤目前木薯粉的价格較小粉为高,但从利用資源节约粮食來說,用木薯粉漿紗还是对人民有利的。

出差搞技术工作也要 政治挂帅

出差搞技术工作也要政治挂帅嗎?回答是肯定的。在这次出差到呼和浩特市搞毛紡机器定型工作中,我們深深体会到这一点。

以往出差,常常是鑽在技术圈子里單純地了解一些技术上的要求,搜集一些技术资料,召开一些技术座談会就算完事。由于不从政治思想方面着眼分析問題,結果有很多情况根本不能发现;即使发现了,也得不到彻底解决。通过整风,認識到任何工作政治不挂帅是做不好的。思想明确了,行动也与过去有所改变。这次出差不仅了解了許多技术上的問題,而更重要的是依靠党委的支持,了解了技术人員的思想情况、团結問題、以及厂与厂之間的协作問題。由于抓住了問題的关键,工作的效果也就显著,因此地方上反映良好。假如政治不挂帅,还是按照过去的做法,肯定不会有这样的效果。

其次,我們体会到出差工作必須尽可能地多給工厂以具体帮助。以往出差工作,向下边提意見多,要資料多,而对如何帮助改进工作方面則考虑不够。我們定型組的工作也是如此。这次出差,根据局长的指示,我們在突击完成了定型任务(十天任务,五天完

成)外,并对呼和浩特毛紡厂及第一毛紡厂进行了全面的了解与帮助。第一毛紡厂用毛量高,絨絨質量发毛,厂里領導上摸不透原因,对抓用毛量信心不足,而有單純要求中央补給原料的思想。經帮助分析,說明只要努力,可以达到規定的指标,党委書記說,現在我們下决心抓用毛量了。这仅仅是一个例子,其他方面也提出不少意見。在呼和浩特市毛紡厂我們着重解决了該厂大跃进运动中如何增加梳毛机的产量以及如何改进毛紗質量問題。我們提出了7条措施,預計实现后可增产20%,并可改善条干均匀度,厂里感到对他们帮助很大,事实証明,我們这样作是必要的。

此外,我們体会到了解情况必須深入实际走群众路綫,有些問題不仅要与技术人員共同研究,而且要注意听取工人群众的意見。因为有些事情工人群众的意見是最积极的,如在机械保全保养上,第一毛紡厂認為98%是徒工,无法开展工作;而工人則認為領導有消极等待思想,是不符合社会主义建設高潮的形势,重要的应当是如何發揮現有力量,加强培訓工作。类似問題很多,如果我們不深入群众、走群众路綫,就难以得到妥善解决。

这次出差,虽然時間不长,但实际工作給我們的教育却是深刻的。实践証明:領導机关出差搞技术工作,也必須政治挂帅、“虛”“实”結合;而且要树立为地方服务的观点,給以具体帮助;在工作中切实貫徹群众路綫,做到这几点,工作效果就会好,而根本的問題是要政治挂帅。

(毛紡机器定型組)



美国的纺织工业(續)

顧 毓 琰

毛纺织工业

美国毛纺织工业的情况虽较棉纺织工业稍好，但是亦在减退中。1946年到1955年9年中間，毛紡錠减少了50%，毛織机减少了45%，毛織品的生产减少了40%，毛毯的生产减少了69%。1947年到1954年工人人数减少了51%，工作时减少了53%。毛紡織企业收入减少了90,000,000美元（1948年到1952年）。1948年到現在已有二百多家毛紡織工厂倒閉。

美国毛紡織工业减退的主要原因是，毛紡織品的輸入每年增加。近十年輸入毛紡織品的数字如下表：

年 份	輸入 数 量 (平 方 碼)
1946	5,000,000
1947	5,000,000
1948	10,000,000
1949	9,000,000
1950	18,000,000
1951	19,000,000
1952	24,000,000
1953	25,000,000
1954	20,000,000
1955	29,000,000
1956	40,000,000

10年之中，毛織品的輸入增加了8倍。最大的輸入国是英国，第二是日本，第三是意大利，第四是法

国。1956年的八个月之中从英国輸入的毛織品就有14,320,000平方碼，从日本輸入的是2,883,000平方碼，从意大利輸入2,517,000平方碼，从法国輸入1,343,000平方碼，从其他国家輸入3,033,000平方碼。

毛紗的輸入量为数亦不小。1955年輸入量是2,500,000磅，日本是最大的輸入国計744,000磅。

毛錢針織物，尤其是毛錢衫，从日本輸入到美国的每年有所增加。1955年輸入量为65,000打，1956年增加到380,000打，一年之間即增加了六倍。

各种毛織品的輸入量增加那么快，主要是进口品的价格低。日本的工資仅及美国的十分之一。

美国毛紡織工业的原料消费量，1955年为379,200,000磅，其中95,100,000磅是輸入的。1956年消费量为406,900,000磅，其中93,400,000磅是輸入的。輸入的羊毛以澳洲为主。毛紡織工业使用人造纖維混紡的数量年有增加。1954年起合成纖維奧隆且 在毛錢衫方面开始替代了羊毛，1956年数量大大增加。毛織品的总产量，1954年为256,000,000碼，1955年为310,000,000碼，1956年为335,000,000碼，1957年大約为350,000,000碼。

人造纖維工业

在各資本主义国家中，粘胶纖維的产量从1951年起，日本居第一位，美国居第二位。醋酸纖維的产量，美国居第一位，英国居第二位，日本居第三位。两种纖維产量的合計，日本居第一位，美国居第二位。合成纖維的生产量，至目前止，以美国为最多。

各資本主义国家粘胶纖維、醋酸纖維及合成纖維的生产量

(单位：百万磅)

		1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	1958
美 国	粘 胶	207	212	219	312	338	347	484	547
	醋 酸	121	95	91	67	58	57	115	118
	合 成	170.6	210.7	246.7	284.6	379.3	400.3	537.0	763.0
英 国	粘 胶	160	121	194	218	224	227	250	325
	醋 酸	6	4	6	6	7	9	5	15
	合 成	14	16.0	20	34.3	37.6	53.9	104.0	130.0
日 本	粘 胶	228	259	354	442	530	682	760	820
	醋 酸	3	3	4	6	6	8	10	16
	合 成	7	8.2	14.4	21.4	34.7	63.5	104.0	165.6

西 德	粘 胶 酯 酸 合 成	270 4 6.6	210 3 8.8	264 3 11.9	293 4 16.4	343 3 25.6	376 2 13.5	400 5 45.0	425 5 65.0
法 国	粘 胶 酯 酸 合 成	100 3 6.9	71 2 7.3	98 2 12.4	110 2 16.8	120 2 24.7	113 4 32.7	159 8 47.6	159 9 75.2
意 大 利	粘 胶 酯 酸 合 成	142 2 4.4	80 — 4.7	116 1 8.0	136 — 17.3	148 — 18.8	181 — 25.3	298 6 62.5	298 6 62.5
其 他 国 家	粘 胶 酯 酸 合 成	601 7 10.4	638 9 13.0	696 12 18.1	856 10 22.8	953 11 28.2	996 10 35.2	1203 39 61.5	1316 32 92.4
共 計		2081.9	1975.7	2391.5	2875.6	3291.9	3636.4	4703.6	5444.7

美国的各種人造纖維的生產量和生產能力如下表

(百萬磅)

		人造絲（粘膠和銅 氨）和醋酸纖維				非纖維原料的合成 纖維和玻璃纖維			總 計
		長纖維		短纖維		玻 璃	合 成 纖 維		
		人造 絲	醋酸 纖維	粘膠	醋酸 纖維		長	短	
生 產 量	1950	627	327	188	117	24	100	22	1405
	1951	658	300	207	129	34	139	32	1499
	1952	595	234	212	95	45	164	47	1312
	1953	658	229	219	91	50	196	51	1494
	1954	509	198	312	67	59	226	59	1430
	1955	635	230	338	58	76	274	105	1716
	1956	557	193	341	57	97	273	127	1645
生 產 能 力	1956	681	297	433	118	101	320	129	2144
	1957	689	297	536	118	115	356	204	2315
	1958上半年	689	297	547	118	124	448	245	2468
	1958下半年	689	297	547	118	160	459	304	2574

从上表可以看到：(1)粘膠纖維和醋酸纖維的總產量在減少，主要的是在長纖維方面，長纖維中的醋酸纖維減得較多。短纖維作混紡用的在增加。短纖維的增加中，粘膠纖維增加得很多，醋酸纖維在減少。

(2)合成纖維的總產量在增加，六年之中增加了三

倍。其中長纖維增加了2.7倍，短纖維增加了5.8倍。

(3)玻璃纖維在增加，6年之中增加了四倍。(4)各種人造纖維的總產量六年之中增加了18%。(5)以1956年為例各種人造纖維的總生產能力，超過總的生產量30%，其中粘膠和醋酸纖維的生產能力超過生產量34%，合成纖維的生產能力超過生產量28%。這是資本主義經濟發展中特有的現象。

美國的人造纖維工業不但生產能力超過生產量，並且生產量還超過消費量，造成生產過剩。生產過剩的情形可從1955年和1956年的數字知其概要。1955年過剩了7,800萬磅，1956年過剩了10,600萬磅。由於生產過剩，售價在降低，1956年的平均價格僅有1947到1949年水平的66%，是近五年來最低的一年。售價雖低，但是製造成本卻因為美元貶值，工資提高物價上漲而增加。這種情況就導致了很多工廠只有減產，如果若干產品的售價仍無起色，只有全部停止生產。美國的“美國紡織工業報導雜誌”1957年2月號總結了美國人造纖維工業的情況有下列六點：(1)生產過剩，價格低，利潤小，工廠只能減產甚至改制其他產品；(2)真正新品種極少；(3)人造纖維的質量和美觀方面無改進；(4)對於真正好的品種推廣得不够；(5)棉和毛織品的競爭還是很強烈；(6)許多名不符實的品種宣傳太過份，致在社會上造成錯誤印象。

粘膠和醋酸纖維的消費情形如下表(百萬磅)

	針 織 品			織 品		其他	紡織品 總計	輪胎 帘子布	消 費 總 量	輸出	總計
	襪 子	圓形織機	經綢織機	闊機機	狹機機						
1954	3.4	21.8	28.8	293.5	13	24.6	385.1	333.7	718.8	9.5	728.3
1955	3.4	26.6	37.3	321.8	16	34.1	439.2	416.2	855.4	13.1	868.5
1956	2.4	24.1	25.7	281.5	13.4	33.2	380.3	345.1	725.4	14.2	739.6

从上表可以看到粘胶和醋酸纖維在針織品方面用于袜子的数量已大大减低,被合成纖維所替代;用在圓形針織机方面的在增加,用在經編織机方面的亦减少,因被合成纖維所替代。織机織物和輪胎帘子布亦在减少,亦因被合成纖維所替代。

各种合成纖維和玻璃纖維等織成的織物如下表

(单位:百万碼)

織物种类	1954	1955	1956
100%新綸(长纖維)	360.3	376.5	275.9
新綸混紡品(主要是新綸)	23.0	21.7	14.6
100%和主要是聚丁烯	13.1	12.8	11.0
100%和主要是聚合体	99.2	151.7	201.8
晒綸(Saran)长纖維	11.5	14.6	13.5
100%玻璃纖維	51.6	55.6	79.1
絨低纖維	10.9	11.9	10.2
其他織物		15.3	20.2
总計	569.6	660.5	626.3

美国的人造纖維的輸出和輸入情况如下表

(单位:百万磅)

	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956
輸入	111	106	77	77	71	184	105
輸出	124	158	140	143	186	188	210
总产量	1405	1499	1392	1444	1430	1716	1645
輸入占产量%	7.9	7.1	5.5	5.2	5.0	10.7	6.4
輸出占产量%	8.8	10.5	10.1	10.9	13.0	11.0	12.8

美国扶植日本恢复和建立它的粘胶纖維、醋酸纖維以及合成纖維工业。由于日本的制造成本低,因此相当数量的人造纖維尤其是人造纖維織物,輸入至美国。1955年輸入各种織物計值5,928,000美元,1956年輸入各种織物計值6,467,000美元。

各种人造纖維無論是粘胶纖維、醋酸纖維或合成纖維,近年来在拉力方面都有所改进。粘胶纖維的拉力已經增加到每旦尼尔10克,比現在增加一倍。新綸的拉力亦有显著的改进。

1957年出現了几种新的合成纖維。最重要的是聚四氟乙烯(Teflon Tetrafluoroethylene)。这种纖維在工业方面的用途很多,主要是做化学工业方面耐腐蝕性的衬垫,过滤物品等。

聚丙烯纖維的生产,将在整个合成纖維生产中占重要的比重。預計到1960年,产量将达32,500万磅;1975年将达12亿磅。聚酰胺纖維的消费量1960年将达3亿磅;1975年将达8亿磅。聚酯纖維1960年将达1亿5千万磅,1975年将达10亿磅。

无紡織制造的料子

近年来有些国家在大量发展用无紡織方法制造的布料和呢料,这是紡織工程上的一个重大的变化。这种制造技术和生产过程很简单。以制造呢料为例,仅使用“和毛”、“梳毛”两种过程,經過制成毛网后,再进行棍压整理就成呢料。在棍压时要加胶料或人造树脂或溶化的人造纖維。这种制造方法使用机械少,占地面积小,需要动力小,人工也省,因而成本很低,仅为普通織物的三分之一左右。用这种制造技术可以利用各种廢毛、廢棉零星剪刀口以及旧的衣着織物为原料,又为紡織原料开辟了广闊的道路。用这种方法制成的料子,其坚牢度和普通織物差不多。薄的料子可以制衬衣,窗帘,皮靴絨等,中等厚度的料子,可制外衣、帽、鞋、滤布、皮靴絨等,厚的可制大衣、毯子,隔音和絕緣衬物,磨輪代皮革品建筑及緩冲垫物等等。

作衣料用,这种呢料的保温能力較普通呢絨高35%到42%。由于这种料子含空气量多,因此是理想的吸水料。用这种方法制成的料子,可以自由决定纖維間的距离,因此可以制成不同厚薄,不同松紧,不同强力,不同含空气量,不同吸水力的布料或呢料。

美国現在已有40家工厂在制造这种料子。1942年产量仅几吨,1950年增到5,000吨,1955年增到25,000吨,1956年增到32,000吨,1957年将达37,000吨。近7年中即增加了7倍。

自从1956年制成了一种新的合成纖維的胶合料以后无紡織料子的制造量較前大为增加。

《小資料》 英国的人造纖維

英国人造纖維在大战以后,有了较大发展。除去1952年人纖紗和短絲人纖产量下降到283百万磅,情况较为特殊外,1955年就已上升达448百万磅。1956年达480百万磅。以1957年前8个月产量折算,該年生产将达500百万磅。其中人纖紗的增长甚少,主要是短絲人纖,自1953年202百万磅增达1956年256百万磅。1957年前8个月总产量达180百万磅。

人纖紗出口量已超过战后几年甚至超过目前棉紗的总产量。8月份人纖紗出口量达3.48百万磅。較去年同期3.2百万磅已有增长。1957年前8个月总量为31.77百万磅,較去年同期23.54百万磅亦已增加。

1957年上半年人纖織物平均每周产量13.6百万碼,較1965年略有增加,較1955年亦有增加。

人纖織物的出口量則有所鉅减,自1951年236百万平方碼下降到1956年的121百万平方碼。1957年前8个月则为77.46百万平方碼,較1956年同期約减少8百万平方碼。

1957年8月份人纖紗进口量增达580952磅,前8个月总量为3百万磅,較1956年同期的118,585磅和821,751磅均有增长。1956年的进口量較1946年以来各年均少1.4百万磅。比1955年少2百万磅以上。人纖織物包括混紡紗織物在內,其进口量在过去5年內均有所增加,1956年达70百万平方碼以上。

尽管如此,从上面的資料不难看出,英国的人造纖維产量的增加,有六分之一是出口的,資本主义国家之間的相互竞争,会使其发展受到限制。人纖織物1957年的出口量鉅减了約十分之一,就足以說明这一問題。

左分



国营第一人纖厂在大跃进中

周玉璋 高兴彩 田 彤

目前,我国兴建的国营第一人纖厂的职工,通过双反运动以后,在大跃进形势的鼓舞下,不少工程技术人员大胆提出了几项具有很大经济价值的技术革新建议。

该厂第一期工程为日产15吨粘胶人造絲,原计划1960年初投入生产,大跃进高潮掀起之后,經全体职工充分討論,已决定提前半年投入生产,这样就等于为国家增产人造絲2,500吨;同时技术人员同志们提出在原設計稍加修改,改进技术,提高设备利用率,可将日产15吨改为18吨,平均每年增产1,000吨,仅此增产部分就相当于上海安乐人造絲厂产量的两倍。

该厂第二期工程,主要是生产輪胎帘子布用的强力人造綫,原設計年产量5,000吨,該厂生产科的技术人员大胆提出在原設計的源液工場和附属设备的基础上,将5,000吨增加到一万吨,并且在增加投資不多的前提下,相应地将加工强力絲原料的棉浆工場,由年产棉浆10,000吨提高到17,000吨,将生产輔助等品的二硫化碳工場,由年产二硫化碳4,000吨提高5,600吨,他們并将建厂进度提前一年半。

该厂工程技术人员的这一偉大創举,对多快好省建設人纖工业是有非常重大意义的。从多的意义上来看,在很少增加投資的情况下,产量可提高一倍,这对解决我国生产汽車輪胎迫切需要的强力絲帘子布起了重要的作用;从快的意义上来看,該厂原計劃第二期工程在1962年中投入生产,現在提出1960年末投入生产,可提前一年半的时间,提早供应需要,可提前給国家創造价值約7,500万元的財富,再加上第一期普通絲的提前生产余力增产价值可达1亿元,这笔款相当于建3.5座10万錠紗厂的投资;从好的意义上看,該厂提出,在修改設計时想尽一切办法,力求在原設計的基础上不作較大的变动,使設計更加合理经济,还要不惧現場施工进度需要。从省的角度看,該厂生产强力絲扩建到年产1万吨的規模只要增加投資1千余万元,比再建一座年产5,000吨的强力絲工厂少投資2千万元左右,棉浆工場产量增加7,000吨,比新建一个同样規模的棉浆厂投資可减少50%以上,二硫化碳工場年产量提高1,600吨,而投資几乎可不增加。为将来勤儉兴建人纖工业树立良好的典范。

中国紡織

(半月刊)
1958年第11期
(6月15日出版)

· 目 录 ·

社論:彻底解放思想,贯彻总路綫	(1)
打破保守思想,充分利用野生纖維	(3)
积极利用各种野生纖維发展	
紡織工业	罗日运 (5)
就地取材、就地加工	馬 烈 (7)
野生纖維也能与羊毛混紡	川康毛紡織厂 (9)
不用是草、用了是宝	本刊綜合整理 (10)
野生植物纖維簡易化学脫胶法	(12)
要敢想敢作,敢于比先进赶先进	
	梁文英 (14)
我們是如何开始扭轉落后局面的	
	中共震寰紡織厂委员会 (18)
大家談 三老和其他	陈 新 (21)
青出于藍鴻兴赶上襄樊	新 (22)
評論:积极推行两参一改的經驗	(25)
破陈規 立新制	天津市棉織品印染公司 (26)
在解放生产力的浪潮中	朱善仁 (30)
評論:办好生活福利事业,支援生产大跃进	
	(31)
沒有克服不了的困难	呂学純 (33)
解决长病职工問題的几点作法	
	天津国棉二厂工会 (35)
技术革新門路广“庙会”之中大交流	
	陈炳鄂 孙望曾 (38)
共产主义风格的一个好例子	林宝琇 (40)
設計大跃进,棉紡2变3	
	基建局設計公司供稿 (41)
遍地开花	(42)
野生植物淀粉可以代替食用淀粉浆紗	
	古薄之 (43)
木薯粉	紡織工业部技术司整理 (44)
出差搞技术工作也要政治挂帅	
	毛紡机器定型組 (46)
国际紡織 美国的紡織工业(續)	
	顧毓琰 (47)
国营第一人纖厂在大跃进中	周玉璋等 (50)
簡訊(二則)	

編輯者 中国紡織編輯部 总发行处 邮电部北京邮局
(北京东长安街) 訂閱处 全国各地邮局
电话: (5)6831轉270 經售处 全国各地新华书店
出版者 紡織工业出版社 印刷者 財政出版社印刷厂
(北京东长安街) 本期印数: 5,615 册
电话: (5)6831轉256 每册定价: 0.30 元

統計出版社新書介紹

我国鋼鐵、电力、煤炭、机械制造、紡織、造纸工业的今昔

国家統計局工业司編 估計定价1.00元

从鴉片战争后到全国解放前夕的一百多年間，我国近代工业的几个主要部門——鋼鐵、电力、煤炭、机械制造、紡織、造纸工业，是怎样发生和发展起来的？它們在帝国主义、封建主义、官僚資本的統治下，經受了怎样的压抑和挫折，陷入怎样凋蔽不堪的境地？中华人民共和国成立以来的七、八年間，这些工业部門怎样恢复和发展壮大起来？在生产規模上，在发展水平和发展速度上，在产品品种上，在技术水平和技术装备程度上，在职工的工資福利上，出現了怎样根本不同的局面，与解放前的一百多年成如何鮮明的对比？和世界上几个主要工业国家比較起来，我国这几个工业部門現时的生产、技术水平居于什么地位？发展速度如何？对于这些工业部門以及我国整个社会主义工业化事业的发展前景，我們怎样满怀信心？本書以丰富的統計資料和分析，回答了上面这些問題，因而有力地回击了資产階級右派分子对我国社会主义建設事业的誣蔑，同时鼓舞我国人民以坚定不移的意志，在业已取得的偉大成就的基础上，在社会主义建設的工业战綫和其他战綫上向前猛进！

本書可在7月出版。各机关、团体、学校、圖書館及各界讀者如需要請到当地新华書店購買。



1958年6月份出版新書

粗紡基本技术知識	端木丰 編著 吳潤忠	0.76元
棉紡織工业自动布机值車工工作法	紡織工业部 編 劳动工資司	0.16元
棉紡織工业精紡工、落紗工工作法	紡織工业部 編 劳动工資司	0.20元
棉紡織計算	庄心光 編著	2.01元
織机調整	唐 泓 編著	1.84元
棉紡織厂仓库管理	刘椿身 編著 陈兆良 审校	1.56元
黃麻与洋麻的脫胶与分級檢驗	錢章武 編著 楊坎年	0.91元
絲胶化学	王天予 編著	0.95元
棉紡习题集	H.H. 米洛維多夫 著 何 达 譯	1.07元
毛織学下册	A.B. 安德列耶夫 等著 陈 重 希 等譯	1.49元
毛織副工长的工作經驗	A.Φ. 叶罗費耶娃 著 蔡 靜 淵 譯	0.20元



紡織工业出版社出版 · 新华書店发行

